

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
22. November 2001 (22.11.2001)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 01/87557 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B26F 1/40**,
B26D 7/26

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP01/05524

(22) Internationales Anmeldedatum:
15. Mai 2001 (15.05.2001)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
100 23 932.3 17. Mai 2000 (17.05.2000) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **ADOLF MOHR MASCHINENFABRIK GMBH
& CO. KG** [DE/DE]; Hattersheimer Strasse 16-42, 65719
Hofheim (DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **GROSS, Helmut**

[DE/DE]; Am Hasenberg 22, 65719 Hofheim (DE).
BAUER, Werner [DE/DE]; Feldstrasse 31, 63456 Hanau
(DE). **BECKER, Gerhard** [DE/DE]; Burgstrasse 33,
65817 Eppstein (DE). **GOTTSCHALK, Gerd** [DE/DE];
Haingraben 6, 65779 Kelkheim (DE). **NEUBAUER,
Richard** [DE/DE]; Kortenbacher Weg 35b, 63500 Seli-
genstadt (DE). **SCHNEIDER, Horst** [DE/DE]; Vor der
Heide 16, 65719 Hofheim (DE). **STEMMER, Frank**
[DE/DE]; Strassburger Strasse 47, 64832 Babenhausen
(DE).

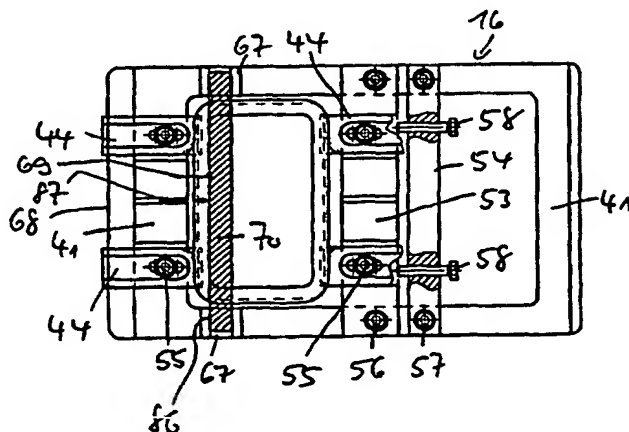
(74) Anwälte: **QUERMANN, Helmut** usw.; Unter den Eichen
7, 65195 Wiesbaden (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH,
GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC,
LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW,
MX, MZ, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: DEVICE FOR DIE CUTTING A STACK CONSISTING OF SHEET-TYPE MATERIALS

(54) Bezeichnung: VORRICHTUNG ZUM STANZEN EINES STAPELS AUS BLÄTTRIGEM GUT



(57) Abstract: The invention relates to a device for die cutting a stack consisting of sheet-type materials, in particular labels. According to said method, a movement of a stack to be cut in relation to a hollow cylindrical die-cutter blade causes the stack to be pushed into said die-cutter blade. This type of device comprises a frame (16), with clamping elements (17) mounted therein for fixing the die-cutter blade (18), said elements being displaced and fixed in relation to the frame (16), in addition to an adjusting element (70, 72) mounted in the frame (16) for the flush alignment, using at least one alignment edge of said adjusting element (70, 72), with a section of a cutting edge (69) of the die-cutter blade (18), prior to the fixation of the positioned clamping elements (17). A die-cutter device of this type enables the die-cutter blade to be preset in order to achieve an optimum positioning of the latter in relation to the stack to be cut.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Stanzen eines Stapels, der aus blättrigem Gut gebildet ist, insbesondere von Etiketten, wobei durch eine Relativbewegung eines Stanzstapels und eines hohlzylindrischen Stanzmessers der Stapel in das Stanzmesser hineingestossen wird. Bei einer solchen Vorrichtung ist ein Rahmen (16) mit in diesem gelagerten, relativ zum Rahmen (16) verstellbaren und feststellbaren Spannelementen (17) zum Fixieren des Stanzmessers (18) vorgesehen, ferner ein im Rahmen (16) gelagertes Einstellelement (70, 72) vorgesehen, zur fluchtenden Ausrichtung mit mindestens einer Ausrichtkante des Einstellelementes (70, 72) mit einem Messerschneidenabschnitt (69) des Stanzmessers (18) vor dem Fixieren der eingestellten Spannelemente (17). Bei einer derartigen Stanzvorrichtung ist eine Voreinstellung des Stanzmessers zwecks optimaler Positionierung zum Stanzstapel gewährleistet.

WO 01/87557 A1



SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten** (*regional*): ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Vorrichtung zum Stanzen eines Stapels
aus blättrigem Gut

B e s c h r e i b u n g

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Stanzen eines Stapels, der aus blättrigem Gut gebildet ist, insbesondere eine Vorrichtung zum Stanzen eines Etikettenstapels. Bei einer solchen Vorrichtung wird durch eine Relativbewegung des Stanzstempels und eines hohlzylindrischen Stanzmessers der Stapel in das Stanzmesser hineingestoßen. Beim eigentlichen Stanzvorgang ist in

aller Regel das Stanzmesser stillstehend, während der Stanzstempel den Stapel in das Stanzmesser hineinstößt.

Eine Vorrichtung der vorbezeichneten Art ist aus der WO 96/12593 bekannt. Das Wesentliche der dort beschriebenen Stanzvorrichtung wird darin gesehen, dass ein zusätzlicher Gegendruckstempel vorgesehen ist, der dem Zweck dient, den gestanzten Stapel entgegen der Einstoßrichtung wieder aus dem Stanzmesser herauszubewegen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, Stanzvorrichtung gegenüber bekannten Stanzvorrichtung dahingehend zu optimieren, dass eine Voreinstellung des Stanzmessers zwecks optimaler Positionierung zum Stanzstapel gewährleistet ist.

Die Erfindung schlägt eine Vorrichtung zum Stanzen eines Stapels blättrigen Gutes vor, wie sie in dem Patentanspruch 1 definiert ist. Sie bezieht sich auf das Voreinstellen des Stanzmessers im Rahmen. Wesentlich ist bei dieser Vorrichtung, dass der Rahmen mit in diesem gelagerten, relativ zum Rahmen verstellbaren und feststellbaren Spannelementen zum Fixieren des Stanzmessers ausgestattet ist, sowie ein im Rahmen gelagertes Einstellelement vorgesehen ist, zur fluchtenden Ausrichtung mindestens einer Ausrichtkante des Einstellelementes mit einem Messerschneidenabschnitt des Stanzmessers vor dem Fixieren der eingestellten Spannelemente.

Es ist somit nicht erforderlich, das Stanzmesser nach Gefühl im Rahmen zu fixieren, sondern es erfolgt dies mittels eines separaten Einstellelementes. Es reicht aus, als Bezugsgröße einen insbesondere geraden Messerschneidenabschnitt des Stanzmessers zugrunde zu legen, der in Flucht mit einer Ausrichtkante des Einstellelementes zu bringen ist. Dieses Einstellelement wird an einer definierten Stelle des Rahmens angelegt, so dass bei fluchtender Ausrichtung von Ausrichtkante des Einstellelementes und Messerschneidenabschnittes des Stanzmessers die exakte Einstellposition des Schneidmessers relativ zum Rahmen sichergestellt ist. Die seitliche Ausrichtung des Stanzmessers relativ zum Rahmen kann auf einfache Art und Weise durch eine Mittenmarkierung erfolgen, die einerseits am Stanzmesser, andererseits am Rahmen angebracht ist und gleichfalls in fluchtende Übereinstimmung zu bringen ist. Das Einstellelement kann auf unterschiedliche Art und Weise ausgestaltet sein. Baulich besonders einfach stellt sich das Einstellelement dar, wenn es als Einstelllineal ausgebildet ist. Dieses stabförmige Element wird definiert auf den Rahmen aufgelegt und es erfolgt die Ausrichtung des Stanzmessers an der einen Ausrichtkante des Einstelllineals. Das Einstelllineal wird vorzugsweise, bezogen auf die vorlaufende Messerschneidenkante des

Stanzmessers, in geringem Abstand hinter dem Stanzmesser angeordnet. Es ist auch denkbar, das Stanzmesser nicht nur entlang eines Messerschneidenabschnitts, sondern entlang der gesamten Messerschneide auszurichten. Bewerkstelligt kann dies auf einfache Art und Weise, wenn das Einstellelement als parallel zur umlaufenden Messerschneidenkante des Stanzmessers angeordnete Einstellfolie ausgebildet ist, die mit einer dem Öffnungsquerschnitt des Stanzmessers im Bereich der Messerschneidenkante entsprechenden Öffnung versehen ist. Die Einstellfolie wird, bezogen auf die vorlaufende Messerschneidenkante des Stanzmessers, beispielsweise vor dem Stanzmesser angeordnet, und zwar zum Rahmen ausgerichtet. Es wird dann das Stanzmesser so positioniert, dass dessen umlaufende Messerschneidenkante mit der Öffnungskontur der Folienöffnung übereinstimmt.

Diese Ausgestaltung vereinfacht das Voreinstellen des Stanzmessers im Rahmen erheblich, so dass beim Einsetzen des Rahmens in die Stanzvorrichtung nur geringe Positionskorrekturen von Stanzmesser bzw. Rahmen bezüglich des Stanzstempels und des zu stanzenden Stapels erforderlich sind, sofern dies überhaupt der Fall ist.

Eine Weiterbildung bezieht sich auf die besondere Fixierung des Stanzmessers im Rahmen. Wesentlich ist hierbei, dass im Rahmen gelagerte, relativ zu diesen verstellbare und feststellbare Spannelemente zum Fixieren des Stanzmessers vorgesehen sind. Der Rahmen weist einen Rahmenteil und einen ersten Spannbalken auf, der im Rahmenteil verschieblich und festlegbar ist, wobei das Stanzmesser im ersten Spannbalken und dem Rahmenteil, in einem Abschnitt des Rahmenteils, der parallel zum ersten Spannbalken angeordnet ist, gehalten ist. Parallel zum ersten Spannbalken ist ein zweiter Spannbalken angeordnet, der im Rahmenteil verschieblich und festlegbar ist. Es sind schließlich Spannmittel zum Verspannen von erstem und zweitem Spannbalken vorgesehen, derart, dass der erste Spannbalken gegen das Stanzmesser verspannbar ist.

Dem Rahmenteil und dem ersten Spannbalken kommt somit die Aufgabe zu, die Spannelemente zum Fixieren des Stanzmessers aufzunehmen. Diese Spannelemente, die insbesondere als Spannpratzen ausgebildet ist, fixieren das Spannmesser auf einander abgewandten Seiten des Stanzmessers, so dass, unter der Einwirkung der Spannmittel des zweiten Spannbalkens, die Spannelemente des ersten Spannbalkens das Stanzmesser in die Spannelemente des Rahmens hineindrückt. Nachdem die Spannelemente für das Stanzmesser weitgehend in Position gebracht und vorgespannt sind und auch der erste, im Rahmen verschieblich gelagerte Spannbalken relativ fest, allerdings noch geringfügig verschiebbar im Rahmen gehalten ist, wird der gleichfalls im

Rahmen verschiebbare zweite Spannbalken nahe zum ersten Spannbalken positioniert und stramm festgezogen. Durch Verstellen der Spannmittel, die den ersten Spannbalken kontaktieren, wird über die geringfügige Verschiebung des ersten Spannbalkens das Stanzmesser stramm zwischen den Spannelementen fixiert. Es wird dann die stramme Verbindung zwischen erstem Spannbalken und Rahmen hergestellt, womit das Stanzmesser besonders fest im Rahmen gehalten ist.

Der Rahmen ist vorzugsweise geschlossen ausgebildet und demzufolge verwindungssteif. Die Verbindung zwischen ersten und/oder zweiten Spannbalken und dem Rahmenteil kann form- oder reibschlüssig erfolgen. Gemäß einer besonderen Gestaltung ist vorgesehen, dass der erste und/oder zweite Spannbalken formschlüssig entlang keilförmiger Lagerabschnitte des Rahmenteils mit diesem verbindbar ist, wobei sich der Keil des jeweiligen Lagerabschnittes vom Stanzmesser weg erweitert. Infolge dieser keilförmigen Lagerabschnitte ist sichergestellt, dass sich die Verbindung von Spannbalken und Rahmen im Betrieb nicht lösen kann. Entsprechendes gilt für die Verbindung von Spannelementen und Spannbalken bzw. Rahmen, wenn auch die Spannelemente mit entsprechend keilförmigen Lagerabschnitten versehen sind.

Eine weitere Gestaltung betrifft die besondere Gestaltung der Auflage des Rahmens auf der Stanzkopfplatte und die unmittelbare Krafteinleitung der Stanzkräfte vom Stanzmesser über den dem Stanzmesser zugeordneten Rahmenbereich in die Stanzkopfplatte. Das Stanzmesser ist einstellbar im Rahmen gehalten, der in der Aufnahmeeinrichtung gehalten ist, die mit der Stanzkopfplatte verbunden ist. Die Aufnahmeplatte weist die beiden parallel angeordneten Leisten auf, zwischen denen der Rahmen gehalten ist. Der Rahmen weist ein Rahmenteil und mindestens einen im Rahmenteil verstellbaren Spannbalken zum Fixieren des Stanzmessers auf. Es liegt der Spannbalken im Bereich seiner Enden auf der Stanzkopfplatte auf, ferner liegt der Abstand des Rahmenteils, der der Aufnahme des Stanzmessers dient, auf der Stanzkopfplatte auf. Der diesem Abschnitt des Rahmenteils abgewandte Abschnitt des Rahmenteils ist in Abstand von der Stanzkopfplatte angeordnet. Es erfolgt die Krafteinleitung der Stanzkräfte über das Rahmenteil im Bereich desjenigen Abschnittes des Rahmenteils, der der Aufnahme des Stanzmessers dient, ferner über den im Rahmen verstellbaren Spannbalken, der in unmittelbarer Nähe des Stanzmessers angeordnet ist. Je nachdem welche Stanzmessergröße verwendet wird, erfolgt die Anpassung der Lagerung des Stanzmessers durch Verschiebung des Spannbalkens, womit gewährleistet ist, dass die Stanzkräfte immer in unmittelbarer Nähe des Stanzmessers in die Stanzkopfplatte eingeleitet werden. Die Krafteinleitung erfolgt damit keinesfalls im Bereich desjenigen Abschnittes des Rahmenteils, der dem Stanzmesser abgewandt ist.

Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung ist ein zusätzliches Spannelement vorgesehen, das auf den Abschnitt des Rahmenteils, der dem Stanzmesser abgewandt ist, einwirkt, und zwar derart, dass das Rahmenteil gegen diejenige Leiste gedrückt wird, die im Bereich des Stanzmessers angeordnet ist.

Von Vorteil ist, wenn bei der Vorrichtung das Stanzmesser einstellbar in einem Rahmen gehalten ist, der senkrecht zur Relativverfahrriichtung von Stanzstempel und Stanzmesser in eine Aufnahmeeinrichtung einschiebbar und zentrierter Position fixierbar ist, wobei die Aufnahmeeinrichtung in einer Stanzkopfplatte relativ verstellbar zu dieser gelagert ist. Der Rahmen, der das Stanzmesser aufnimmt, wird somit nicht in die Aufnahmeeinrichtung geklappt, welches einen relativ hohen Platzbedarf zwischen Stanzstempel und Stanzkopfplatte bedingen würde. Die Vorrichtung baut vielmehr sehr kompakt, weil der Rahmen auf engstem Raum zwischen Stanzstempel und Stanzkopfplatte positioniert werden kann, indem er statt dessen in die Aufnahmeeinrichtung eingeschoben wird und zwar senkrecht zur Relativverfahrriichtung von Stanzstempel und Stanzmesser. Dort ist der Rahmen in zentrierter Position fixierbar, womit eine Voreinstellung des Rahmens relativ zur Stanzkopfplatte erfolgt. Weiter verstellt werden kann der Rahmen und damit das Stanzmesser, indem die Aufnahmeeinrichtung in der Stanzkopfplatte verstellbar ist.

Auf besonders einfache Art und Weise kann der Rahmen in der Aufnahmeeinrichtung geführt werden, wenn diese zwei parallel angeordnete Leisten aufweist, zwischen die der Rahmen einschiebbar ist. Der Rahmen selbst ist vorzugsweise in einer Ebene parallel zur Stanzkopfplatte verstellbar, insbesondere in zwei im wesentlichen senkrecht zueinander angeordneten Hauptachsrichtungen überlagert verstellbar, sowie in dieser Ebene schwenkbar. Damit der Rahmen zentriert der Verbahrbewegung der Aufnahmeeinrichtung folgen kann, ist er beispielsweise mit einer im wesentlichen in einer Hauptachsrichtung verlaufenden Nut versehen, in die ein im wesentlichen in der anderen Hauptachsrichtung verfahrbarer Zentrierbolzen eingesetzt ist, der insbesondere in der Stanzkopfplatte gelagert ist. Die Aufnahmeeinrichtung und/oder der Zentrierbolzen sind zweckmäßig motorisch verstellbar, wobei die Verstellung vorzugsweise synchron erfolgt. Als Stellantriebe kommen insbesondere Elektromotoren in Frage. Um den Rahmen in der eingestellten Position in der Aufnahmeeinrichtung zu fixieren, ist insbesondere ein Spannelement vorgesehen. Diese Fixierung und/oder die Fixierung des Rahmens im Zentrierbolzen erfolgt vorzugsweise pneumatisch.

Die vorgenannten Gestaltungen der Vorrichtung gewährleisten, dass das im Rahmen gehaltene und in die Vorrichtung eingesetzte Stanzmesser definiert bezüglich des den Stapel zustellenden Stanzstempels ausgerichtet werden kann, insbesondere in einer Ebene senkrecht zur Relativverfahrrichtung von Stanzstempel und Stanzmesser, jeweils sowohl unter translatorischem als auch rotatorischen Aspekt.

Die erfindungsgemäße Stanzvorrichtung kann unter Berücksichtigung der Merkmale der Oberbegriffe der Patentansprüche unterschiedlich gestaltet sein. Es ist, im Sinne der erörterten Druckschrift WO 96/12593 nicht erforderlich, dass ein gegen den Stapel erzeugender Gegendruckstempel innerhalb des Stanzmessers wirksam ist. In aller Regel wird das sogenannte Durchstoßstanzens Verwendung finden, bei dem der Stapel vorgeschchnittener Etiketten, insbesondere rechteckiger Etiketten, in einem Hub durch ein Stanzmesser hindurchgedrückt wird. Die gestanzten Etiketten werden durch den nachfolgenden Stapel automatisch durch das Stanzmesser hindurchgeschoben.

Weitere Merkmale der Erfindung sind in den Unteransprüchen, der Beschreibung der Figuren und den Figuren selbst dargestellt. Es wird bemerkt, dass alle Einzelmerkmale und alle Kombinationen von Einzelmerkmalen erfindungswesentlich sind.

In den Figuren ist eine Stanzvorrichtung, die nach dem Prinzip des Durchstoßstanzens arbeitet, schematisch dargestellt, ohne auf die gezeigte Ausführungsform bzw. die in diesem Zusammenhang veranschaulichten Modifikationen beschränkt zu sein. Es stellt schematisch veranschaulicht dar:

- Figur 1 die erfindungsgemäße Stanzmaschine in einer Seitenansicht,
- Figur 2 in vergrößerter Darstellung eine Seitenansicht des in Figur 1 gezeigten Bereiches der eigentlichen Stanzvorrichtung,
- Figur 3 eine Ansicht Z gemäß Figur 2 der Stanzvorrichtung und der Einrichtung zum Zuführen der zu stanzenden Stapel,
- Figur 4 einen Schnitt gemäß der Linie B-B in Figur 2, allerdings vor dem Einsetzen des das Stanzmesser aufnehmenden Rahmens in die Aufnahmeeinrichtung,
- Figur 5 eine Darstellung gemäß Figur 4, allerdings bei in die Aufnahmeeinrichtung eingesetztem, zentriertem Rahmen,

- Figur 6 einen Schnitt gemäß der Linie A-A in Figur 3, veranschaulicht für den Zustand des Einsetzens des Rahmens in die Aufnahmeeinrichtung,
- Figur 7 einen Schnitt gemäß Figur 6, veranschaulicht für den Zustand des anschließenden Einschiebens des Rahmens in die Aufnahmeeinrichtung,
- Figur 8 einen Schnitt gemäß der Figuren 6 und 7, veranschaulicht für den Zustand des Zentrierens des Rahmens,
- Figur 9 einen Schnitt gemäß der Linien 6 bis 8, veranschaulicht für den Zustand des Fixierens des Rahmens in der Stanzkopfplatte,
- Figur 10 eine vergrößerte Ansicht des in den Figuren 4 und 5 gezeigten Rahmens mit Stanzmesser,
- Figur 11 eine gegenüber der Ausführungsform nach der Figur 10 modifizierte Gestaltung des Rahmens mit von diesem aufgenommenem Stanzmesser, in einer Draufsicht,
- Figur 12 einen Schnitt durch den in Figur 11 gezeigten Rahmen,
- Figur 13 eine Detaildarstellung einer abgewandelten, formschlüssigen Verbindung von Rahmen und Spannbalken,
- Figur 14 einen Schnitt gemäß der Linie E-E in Figur 3 zur Verdeutlichung der Lagerung des Stanzmessers in der Stanzkopfplatte,
- Figur 15 eine Seitenansicht des Rahmens und des von diesem aufgenommenen Stanzmessers sowie eines Verwendung findenden Einstelllineals,
- Figur 16 eine Draufsicht der in Figur 15 gezeigten Anordnung,
- Figur 17 eine Draufsicht gemäß Figur 16, allerdings unter Verwendung eines der Einstellung des Stanzmessers dienenden Einstellfolie,
- Figur 18 eine Seitenansicht der in Figur 17 gezeigten Anordnung,
- Figur 19 eine Ansicht X gemäß Figur 3 zur Verdeutlichung der Höhenverstellung des Stanzmessers unter Verwendung eines Sensors,
- Figur 20 eine Ansicht X gemäß Figur 3 zur Verdeutlichung der Stanzmesserhöhenverstellung mittels eines Wegmeßsystems,
- Figur 21 eine Ansicht X gemäß Figur 3 zur Verdeutlichung der Anordnung und Ausgestaltung eines Etikettenentnehmers,
- Figur 22 die bei der Stanzvorrichtung Verwendung findende Blasluft-Putzvorrichtung,
- Figur 23 einen Schnitt gemäß der Linie C-C in Figur 2 zur Verdeutlichung der Stapelzufuhr und der Formateinstellung,
- Figur 24 zusätzlich zu den in Figur 23 dargestellten Bauteilen die Stanzraumabdeckung,

- Figur 25 eine Darstellung gemäß Figur 23, allerdings mit verdeutlichter Funktion der Störkonturerkennung,
- Figur 26 einen Schnitt gemäß der Linie D-D in Figur 3 durch den Stapelzuführbereich der Maschine.

Der grundsätzliche Aufbau der Stanzmaschine ist in den Figuren 1 bis 3 veranschaulicht:

Ein Maschinengehäuse 1 nimmt die elektrischen Aggregate für ein Steuerungssystem der Maschine sowie ein Antriebssystem für die Hydraulik der Maschine auf. Diese Elemente der Maschine sind im Maschinengehäuse 1 durch den Elementenblock 2 veranschaulicht. Schräg zur Horizontalen orientiert ist im Maschinengehäuse 1 ein Hydraulikzylinder 3 gelagert, der mit Anschlüssen 4 und 5 für Hydraulikleitungen versehen ist. Die Kolbenstange 6 des Hydraulikzylinders nimmt im Bereich ihres nach oben gerichteten, freien Endes einen Stanzstempel 7 auf. Dieser ist somit in Richtung des Doppelpfeiles K hin und her verfahrbar und dient dem Verschieben eines jeweils in dessen Flucht platzierten Stapels 8, der aus blättrigem Gut gebildet ist. Die Orientierung der einzelnen Blätter des Stapels ist durch Linien veranschaulicht. Das Maschinengehäuse 1 schließt im Bereich des Stanzstempels 7 senkrecht zur Längsachse der Kolbenstange 6 ab. In diesem Gehäusebereich ist mit dem Maschinengehäuse 1 die eigentliche Stanzvorrichtung verflanscht. Sie weist auf der dem Maschinengehäuse 1 zugewandten Seite eine mit dem Gehäuse 1 verflanschte Hauptplatte 10 auf, die im Bereich ihrer Ecken mit vier Bohrungen versehen ist. Diese durchsetzen Führungsstangen 11, die ausschließlich axial verschieblich sind. Im Inneren des Maschinengehäuses 1 an den Führungsstangen 11 angreifende Stellantriebe sind nicht veranschaulicht. Mit den nach oben gerichteten, freien Enden der Führungsstangen 11 ist eine Stanzkopfplatte 12 verbunden, die parallel zur Hauptplatte 10 positioniert ist. Auf der der Hauptplatte 10 zugewandten Seite weist die Stanzkopfplatte 12 eine Aufnahmeeinrichtung 13 auf. Bestandteil der Aufnahmeeinrichtung 13 bilden zwei parallel zueinander angeordnete und horizontal positionierte Leisten 14 und 15, zwischen die ein rechteckförmiger Rahmen 16 einschiebbar ist. Dieser Rahmen 16 weist auf seiner der Hauptplatte 10 zugewandten Seite Spannelemente 17 auf, die ein hohlzylindrisch ausgebildetes Stanzmesser 18 halten. Die umlaufende Kontur der Stanzmesserschneide ist mit der Bezugsziffer 19 bezeichnet.

Vorgeschnittene Schneidstapel, beispielsweise in einer Planschneidmaschine geschnittene Etikettenstapel 8, auch Nutzen genannt, werden seitlich in Richtung des Pfeiles L über eine durch die Linie 20 verdeutlichte Ebene mittels mehrerer zu einer Baueinheit 21 zusammengefaßter

Einschiebefinger in den Bereich des Stanzstempels 7 gegen einen nicht näher veranschaulichten Anschlag geschoben. Die Einschiebefinger sind, wie der Darstellung der Figur 2 zu entnehmen ist, plattenförmig ausgebildet und erstrecken sich über eine Höhe, die größer ist als die maximale Stapelhöhe. Die Platten sind, wie der Darstellung der Figur 3 zu entnehmen ist, in Abstand zueinander angeordnet. In der Figur 2 sind mit strichlierten Linien Schlitz 23 für die auch in Richtung des Doppelpfeiles K verfahrbaren Einschiebefinger 22 veranschaulicht. Ein schwertförmiger Niederhalter 24 ist im oberen Bereich der Hauptplatte 10 gelagert und fixiert den in Position gebrachten Stanzstapel 7 von oben. Eine obere plattenförmige Stanzraumabdeckung ist mit der Bezugsziffer 25 bezeichnet, seitliche Stanzraumabdeckungen mit der Bezugsziffer 26.

Verfahren wird die die Einschiebefinger 22 aufweisende Baueinheit 21 in Richtung des Doppelpfeiles M zum Einschieben des Stapels 8 in den eigentlichen Stanzbereich mittels eines umlaufenden Bandes, wobei die Baueinheit 21 im oberen Bandabschnitt gesteuert hin und her verfahren wird.

Im Betrieb wird bei eingefahrenem Stanzstempel 7, wie er in Figur 1 verdeutlicht ist, der quaderförmige Etikettenstapel 8 mittels der Einschiebefinger 22 gegen einen entsprechend der Größe des Stapels justierten Anschlag bewegt, so dass der Stapel 8 symmetrisch zur Achse E-E positioniert ist. Beim Ausfahren des Stanzstempels 7 drückt dieser den Stapel gegen das Stanzmesser 18, womit der Stapel 8 in einem Hub durch das Stanzmesser 18 hindurchgedrückt wird. Hierbei verbleibt die Stanzkopfplatte 12 stationär bezüglich der Hauptplatte 10. Deren Abstand wird nur dann verstellt, wobei die Führungsstangen 11 stärker in das Maschinengehäuse 1 ein- bzw. ausfahren, wenn zum Beispiel das Stanzmesser nachgeschliffen wurde und damit eine geringere Höhe aufweist, oder ein neues Stanzmesser eingesetzt wird. In derartigen Fällen ist eine Höhenkorrektur, das heißt eine Korrektur des Abstandes von Hauptplatte 10 und Stanzkopfplatte 12 vorzunehmen.

Nach dem Stanzen eines Stapels 8 wird der Stanzstempel 7 in die Ausgangsstellung gemäß Figur 1 zurückgefahren, der nächste Stapel 8 seitlich in den Bereich des Stanzstempels 7 eingeführt und mittels des Stanzstempels 7 dieser Stapel 8 durch das Stanzmesser 18 hindurchgepreßt, wobei beim Pressen dieses Stapels der zuvor gepreßte Stapel 8 hinten aus dem Stanzmesser 18 herausgedrückt und der Weiterverarbeitung zugeführt wird. Beim Stanzen außerhalb des Stanzmessers entstehende Ringabfälle werden mit einer Blaseinrichtung 28 nach unten über eine Ableitplatte 29 in einen Abfallbehälter 30 entsorgt. Aus Gründen zeichnerischer Klarheit wurde in der Figur 3 auf die

Darstellung des Rahmens und des Stanzmessers sowie untergeordneter, zu den anderen Figuren beschriebener Details verzichtet.

Die Figuren 4 bis 9 veranschaulichen die Anordnung des Rahmens 16 in der Aufnahmeeinrichtung 13 sowie die Fixierung des Rahmens 16 in der Stanzkopfplatte 12 sowie die Lagerung der verfahrbaren Aufnahmeeinrichtung 13 in der Stanzkopfplatte 12.

Figur 4 verdeutlicht die Stanzkopfplatte 12 mit den vier Bohrungen 31 zur Aufnahme der Führungsstangen 11. In der Stanzkopfplatte 12 sind zwei parallel zueinander angeordnete Führungsstangen 32 in Richtung der Doppelpfeile M, somit axial verstellbar gelagert. Die axiale Verstellung der Führungsstangen 32 erfolgt mittels unabhängig voneinander ansteuerbarer Verstellmotoren 33. Die Lagerung der Führungsstangen 32 ist nicht veranschaulicht. Die eine, in den Zeichnungen rechts dargestellte Führungsstange 32 nimmt über zwei Schwenklager 34 deren Schwenkachsen senkrecht zur Stanzkopfplatte 12 verlaufen die beiden Leisten 14 und 15 radial spielfrei auf. Die andere Führungsstange 32 ist entsprechend mit Schwenklagern 34 versehen, die allerdings die Leisten 14 und 15 mit Spiel aufnehmen, die in der Längsrichtung der Leisten 14 und 15 verlaufende Langlöcher 35 aufnehmen. Beim Verstellen der Führungsstangen 32 werden die Leisten 14 und 15 immer parallel zueinander verfahren, allerdings kann einmal ein Rechteck, ein anderes Mal ein schiefwinkliges Viereck gebildet werden, je nach der Verschiebung der Führungsstangen 32 in derselben oder der entgegengesetzten Richtung, ferner ist eine Verschiebung der Aufnahmeeinrichtung 13 insgesamt in Richtung der oberen Bohrungen 31 oder der unteren Bohrungen 31 möglich.

Die Stanzkopfplatte 12 weist eine zentrale, im wesentlichen quadratische Öffnung 36 auf, durch die das gestanzte Schneidgut abgeführt wird. In dem der Leiste 15 zugewandten Bereich ist benachbart der Öffnung 36 in der Stanzkopfplatte 12 ein parallel zu den Schwenklagern 34 orientierter Zentrierbolzen 37 gelagert, der auf die Seite der Stanzkopfplatte 12, der die Aufnahmeeinrichtung 13 zugeordnet ist, zugewandt ist. Der Zentrierbolzen 37 ist in einer nicht näher gezeigten Vorrichtung gehalten, die es erlaubt, diesen in Richtung des Doppelpfeiles N zu verfahren, somit senkrecht zur Längserstreckung der Führungsstangen 32, in der Ebene des Zeichnungsblattes.

Die Leisten 14 und 15 sind als Keilleisten ausgebildet, zwischen die der Rahmen 16 im Sinne des Doppelpfeiles O einschiebbar und aus diesen herausziehbar ist. Figur 4 veranschaulicht die

Verhältnisse beispielsweise vor dem Einschieben des Rahmens 16. Der Rahmen weist auf seinen den Leisten 14 und 15 zugewandten Seiten abgeschrägte Bereiche 38 auf, die die Vorsprünge 39 der Leisten 14 und 15 hintergreifen. Die Abstandsmaße der beiden Leisten 14 und 15 sind so bemessen, dass der Rahmen 16 mit geringem Spiel zwischen die Leisten eingeschoben werden kann. Der Rahmen 16 nimmt das Stanzmesser 18 auf, das in noch näher zu beschreibender Art und Weise voreingestellt ist. Der Rahmen 16 besteht aus zwei langen, parallelen, seitlichen Schenkeln 40 und zwei diese verbindenden, parallelen, kurzen Schenkeln 41, wobei der der Leiste 15 zugeordnete Schenkel 41 eine relativ große Erstreckung, bezogen auf die Längsausrichtung der seitlichen Schenkel 40, aufweist. Auf seiner Unterseite, somit seiner den Zentrierbolzen 37 zugewandter Seite, ist dieser kurze Schenkel 41 mit einer sich parallel zur Längserstreckung der seitlichen Schenkel 40 verlaufenden Nut 42 versehen. Der Vorgang des Einschiebens des Rahmens 16 zwischen die Leisten 14 und 15, allerdings im Gegensatz zu der Darstellung in der Figur 4 und 5 nicht von rechts nach links, sondern von links nach rechts, ist in den Figuren 6 bis 9 veranschaulicht. Gezeigt ist der breitere kurze Schenkel 41 des Rahmens 16, der mit zwei Spannpratzen 44 zum Halten des Stanzmessers 18 auf einer Seite des Stanzmessers versehen ist. Dieser Schenkel 41 ist auf seiner Unterseite mit der sich senkrecht zur Ebene des Zeichnungsblattes erstreckenden Nut 42 versehen. In einer Ausnehmung der Stanzkopfplatte 12 ist der verfahrbare Zentrierbolzen 37 eingesetzt. Er ist mittels eines Pneumatikzylinders 45 ein- und ausfahrbar, wobei der Pneumatikzylinder 45 auf ein Druckstück 46 wirkt, zwischen dem und dem Zentrierbolzen 37 eine Feder 47 angeordnet ist. Beim Einschieben des Rahmens 16 zwischen die Leisten 14 und 15 drückt zunächst, wie in Figur 6 veranschaulicht, eine vorlaufende Schräge 48 des Rahmenschenkels 41 gegen den Zentrierbolzen 37 und drückt diesen gegen die Kraft der Feder 47 in die Stanzkopfplatte 12 ein, so dass der Rahmen 16 weiter zwischen die Leisten 14 und 15 eingeschoben werden kann. Dieses Stadium ist in der Figur 7 veranschaulicht. Sobald der Rahmen 16 so weit eingeschoben ist, dass der Zentrierbolzen 37 sich in der Flucht der Nut 42 befindet, drückt die Feder 47 den Zentrierbolzen 37 geringfügig nach außen, bis die Feder 37 gegen einen Anschlag gelangt. Der geringfügig über die Oberfläche der Stanzkopfplatte 12 hinausstehende Zentrierbolzen 37, der entlang einer weiteren Schräge 49 des Rahmenschenkels 41 hinausgeglitten ist, kontaktiert seitlich einen Vorsprung 50 am Rahmen, womit sich die zentrierte Position des Rahmens, wie es in Figur 9 veranschaulicht ist, einstellt. Fixiert wird der Rahmen 16 relativ zur Stanzkopfplatte 12, indem, wie es in Figur 9 veranschaulicht ist, der Zentrierbolzen 37 durch Beaufschlagen des Pneumatikzylinders 5 ausgefahren wird, wobei er die Nut 42 im Rahmen durchsetzt.

Durch die Verstellmöglichkeit des Zentrierbolzen in Richtung des Doppelpfeiles N kann der Rahmen 16 zwischen den beiden Führungsstangen 32 hin und her verfahren werden. Die Verfahrbarkeit der Leisten 14 und 15 mittels der beiden Führungsstangen 32 ist gewährleistet, weil der Zentrierbolzen 37 in Längsrichtung der Nut 42 der vorgegebenen Bewegung der Leisten 14 und 15 folgen kann. Auf diese Art und Weise ist eine beliebige Ausrichtung des Rahmens 16 und damit des vom Rahmen gehaltenen Stanzmessers 18 bezüglich der Stanzkopfplatte 12 und damit auch des vom Stanzstempel 7 vorzuschiebenden Stapels 8 möglich. Das Entnehmen des Rahmens, beispielsweise zum Nachschärfen des Stanzmessers 18 oder zum Austausch des Stanzmessers 18 gegen ein neues Stanzmesser erfolgt in umgekehrter Art und Weise.

In der für den Stanzvorgang ausgerichteten Position des Rahmens 16 bzw. des Stanzmessers 18 wird mittels eines in der Leiste 14 gelagerten pneumatischen Spannzyinders 51, dessen Stößel 52 auf den Rahmen 16 im Bereich des schmalen, kurzen Schenkels 41 einwirkt, der zwischen den Leisten 14 und 15 gehaltene Rahmen gegen die Leiste 15 verspannt. Ein gewisses, notwendiges Spiel des Rahmens 16 zwischen den beiden Leisten 14 und 15 wird damit eliminiert.

Die Figuren 10 bis 14 veranschaulichen die Einzelheiten der Lagerung des Stanzmessers 18 im Rahmen 16 sowie der Lagerung des Rahmens 16 in der Stanzkopfplatte 12. Mit der Ausführungsform nach der Figur 10, die derjenigen nach den Figuren 4 und 5 entspricht, zu entnehmen ist, ist das Stanzmesser 18 mittels auf einer der abgewandten Seiten des Stanzmessers angreifenden Spannpratzenpaaren 44 gehalten. Das eine aus den beiden Spannpratzen 44 gebildete Spannpratzenpaar ist mit breiten kurzen Schenkel 41 des Rahmens 16 verschraubt, während das durch die beiden anderen Spannpratzen 44 gebildete Paar mit einem ersten Spannbalken 53 verschraubt ist, der parallel zu den Schenkeln 41 angeordnet und mit den seitlichen Schenkeln 40 des Rahmens 16 verschraubt ist. In nicht gezeigter Art und Weise ist dieser Spannbalken 3, genauso wie ein parallel zu diesem angeordneter zweiter Spannbalken 54 in Längsrichtung der seitlichen Schenkel 40 verschiebbar in diesen gelagert. In Abhängigkeit von der Stärke des Stanzmessers 18 kann der erste Spannbalken somit immer dicht an das Stanzmesser 18 herangeschoben werden, das die Spannpratzen 44 das Stanzmesser 18 beidseitig hintergreifen. Es werden dann die den Spannpratzen zugeordneten Schrauben 55 und die dem ersten Spannbalken 3 zugeordneten Schrauben 56 leicht festgezogen und die dem zweiten Spannbalken 54 zugeordneten Schrauben 67 stärker festgezogen, so dass der zweite Spannbalken 44 nicht mehr relativ zu den seitlichen Schenkeln 40 verschoben werden kann. In der Rahmenebene den zweiten Spannbalken 54 durchsetzende Schrauben 58 werden gegen den ersten Spannbalken 53 zugestellt und üben eine

dauerhafte Vorspannung auf den ersten Spannbalken 53 aus, womit die dauerhafte Klemmung des Stanzmessers 18 zwischen den Spannpratzen 44 sichergestellt ist. Anschließend werden die Schrauben 55 und 56 festgezogen.

Zu der modifizierten Gestaltung gemäß den Figuren 11 und 12 sind zunächst die in Längsrichtung der seitlichen Schenkel 40 verlaufenden Nuten 60 zum Verschieben der beiden Spannbalken 53 und 54 gezeigt. Der erste Spannbalken 53 und der breite kurze Schenkel 41 weisen mehrere nebeneinander angeordnete Gewindebohrungen 59 auf, so dass entsprechend der Breite des jeweils Verwendung findenden Stanzmessers 18 die Spannpratzen 44 in geeignetem Abstand zueinander mit dem ersten Spannbalken 3 bzw. dem zur breiten kurzen Schenkel 41 verbunden werden können. Die Ausführungsform nach den Figuren 11 und 12 unterscheidet sich von derjenigen nach der Figur 10 allerdings dadurch, dass der über die Schrauben 58 die Vorspannung auf den ersten Spannbalken 53 ausübende zweite Spannbalken 54 in einem als Keil 61 ausgebildeten oberen Abschnitt des jeweiligen seitlichen Schenkels 40 gelagert ist, so dass selbst beim lang andauernden Gebrauch des Stanzmessers 18 dessen sichere Fixierung zwischen den Spannpratzen 44 gewährleistet ist. Es ist aber nicht nur einer Verschiebung des zweiten Spannbalken 54 aufgrund der Keile 61 entgegengewirkt, sondern es sind auch die Spannpratzen 44 über sich zum Stanzmesser 18 erweiternde keilförmige Schrägen mittels der Schrauben 55 mit dem breiten kurzen Schenkel 41 und dem ersten Spannbalken 53 verschraubt. Wie der Darstellung der Figur 12 zu entnehmen ist, durchsetzen die Schrauben 55 in Längsrichtung der seitlichen Schenkel 40 orientierte Langlöcher und es sind die Schrauben mit keilförmigen Unterlegscheiben 63 versehen.

Statt des Keiles 41 zur gesicherten Positionierung des zweiten Spannbalkens 54 vom Stanzmesser 18 weg, kann, wie in der Figur 13 veranschaulicht, eine formschlüssige Verbindung zwischen den seitlichen Schenkeln 40 und dem zweiten Spannbalken 54 vorgesehen sein. Diese formschlüssige Verbindung erfolgt durch geriffelte Eingriffsflächen 64 zwischen Schenkel 40 und Spannbalken 54.

In den Figuren 11 und 12 ist veranschaulicht, dass die Spannpratzen 44 mit Vorsprüngen 65 versehen sind, die einen treppenförmigen, spitzwinkligen Rücksprung bilden, der der Aufnahme einer Komplementärkontur 66 des Stanzmessers 18 dient. Es ist ferner veranschaulicht, dass die beiden seitlichen Schenkel 40 benachbart dem breiten kurzen Schenkel 40 mit parallel zu diesem verlaufenden Nuten 67 zur Aufnahme eines nachfolgend näher beschriebenen Einlegelineals versehen sind.

Figur 14 veranschaulicht, dass die Stanzkraft F_S vom Stanzmesser 18 unmittelbar, somit auf kurzem Weg, als Auflagerkraft F_A in den breiten, kurzen Schenkel 41 und den ersten Spannbalken 53 eingeleitet wird, die sich unmittelbar auf der Stanzkopfplatte 12 abstützen. Im Unterschied hierzu liegt der schmale kurze Schenkel 40 nicht auf der Stanzkopfplatte 12 auf. Der Stößel 52 des Spannzylinders 51 drückt gegen den abgeschrägten Bereich 38 dieses Schenkels 41 und bewirkt nicht nur, dass der Rahmen 16 gegen die Leiste 15 gedrückt wird, sondern auch, dass der Rahmen 16 mit einer Kraftkomponente in Richtung der Stanzkraft F_S beaufschlagt wird. Der Spannzylinder 51 muß nicht zwingend in der Leiste 14 gelagert sein, es besteht auch die Möglichkeit, diesen in der Stanzkopfplatte 12 zu lagern. In diesem Fall müßten aber, in Abhängigkeit von dem Positionsort des Rahmens 16 gegebenenfalls relativ weite Stellwege des Stößels 52 des Spannzylinders 51 bewerkstelligt werden.

Die Figuren 15 bis 18 zeigen Einstellelemente zum Voreinstellen des Stanzmessers 18 im Rahmen 16. Entsprechend einem definierten Abstand A, der zwischen der Stirnkante 68 des Rahmens 16 im Bereich des breiten, kurzen Schenkels 41 und dem dieser am nächsten liegenden, geraden Abschnitt 69 der Stanzmesserschneide 19 einzuhalten ist, wird ein stabförmiges Einstelllineal 70 in die definiert in den Rahmen 16 eingebrachten Nuten 67 eingelegt. Vorzugsweise sind die Nuten 67 in ein Erhöhungselement 71 des Rahmens 16 eingebracht, so dass das in die Nuten 67 eingelegte Lineal 70 knapp unterhalb des Stanzmessers 18 positioniert ist. Bei losen Befestigungselementen wird das Stanzmesser 18 so positioniert, dass der zugeordnete gerade Abschnitt 69 der Stanzmesserschneide 19 mit der dem breiten, kurzen Schenkel 41 zugewandten Kante des Einstelllineals 70 fluchtet. In dieser Stellung werden die beiden Spannbalken 53 und 54 sowie die Spannpratzen 44 fixiert. Die Positionierung des Stanzmessers 18 in Längsrichtung des Lineals 70 erfolgt über Mittenmarkierungen 87, die außen am Stanzmesser 18 und/oder dem benachbarten Bereich des Rahmens 16 angebracht sind.

Bei der Ausführungsform nach den Figuren 17 und 18 findet statt eines Einstelllineals 70 eine Einstellfolie 72 Verwendung. Diese ist mit einem mit dem Rahmen 16 verbindbaren Gestell 73 verbunden, wobei die Einstellfolie 72 parallel zur umlaufenden Messerschneidenkante 19 des Stanzmessers 18 angeordnet wird. Die Einstellfolie 72 ist mit einer Öffnung 74 versehen, deren Querschnitt dem Öffnungsquerschnitt des Stanzmessers 18 im Bereich der Messerschneidenkante 19 entspricht. Das Stanzmesser 18 wird mit seinem Öffnungsquerschnitt so bezüglich der Einstellfolie 72 ausgerichtet, dass dieser mit der Öffnung 74 der Einstellfolie 72 in Deckung ist.

Figur 19 zeigt im Zusammenhang mit der Höhenverstellung des Stanzmessers 18 das im Rahmen 16 über die Spannpratzen 44 gehaltene Stanzmesser 18, und den in der Stanzkopfplatte 12 gelagerten Rahmen 16. Die Hauptplatte 10 des Maschinengehäuses 1 ist mit einer sich senkrecht hierzu und in Richtung des Stanzmessers 18 erstreckenden Lagerplatte 75 zur Auflage des Stapels 8 versehen. Mit der Unterseite der Lagerplatte 75 ist ein über die vordere Stirnkante der Lagerplatte 75 herausragender Sensor 76 verbunden, der im Sinne der gezeichneten Linie 77 parallel zur Hauptplatte 10 ein Abstandsmaß A vor der Stirnfläche der Lagerplatte 75 erfaßt. Über nicht gezeigte motorische Stellmittel wird die Stanzkopfplatte 12 mittels der den Führungsstangen 11 zugeordneten Stellantriebe so in Richtung des Pfeiles P verfahren, dass die Stanzmesserschneide 19 mit der Linie 77 zusammenfällt. Figur 20 veranschaulicht eine alternative Ausführungsform, dort ist kein Sensor 76 vorgesehen, sondern ein den Abstand von Hauptplatte 10 und Stanzkopfplatte 12 ermittelndes Wegmeßsystem 78, das beispielsweise in der maximal auseinandergefahrenen Stellung von Hauptplatte 10 und Stanzkopfplatte 12 initialisiert wird und dann ein definiertes Abstandsmaß dieser beiden Teile anfährt, das dem Abstandsmaß A zwischen der Stirnfläche der Platte 75 und der Stanzmesserschneide 19 entspricht.

Figur 21 zeigt die Anordnung und Ausbildung eines Etikettenabnehmers. Beim fortlaufenden Durchstoßstanzen befinden sich durchstanzte Etiketten 80 im Stanzmesser 18 sowie zu stanzende Etiketten, veranschaulicht durch den Stapel 8, im Bereich des Stanzstempels 7. Zum Entnehmen einer oder mehrerer, zuletzt gestanzter Etiketten 80 werden die Hauptplatte 10 und die Stanzkopfplatte 12 auseinandergefahren, so dass, ausgehend vom Spalt A zwischen Vorderfläche der Lagerplatte 75 und Stanzmesserschneide 19 sich ein erweiterter Spalt B ergibt. Dieser ist groß genug, um den Etikettenabnehmer 79 in den Spalt einzuführen. Der Etikettenabnehmer 79 wird insbesondere manuell eingeführt und weist einen Handgriff 81 und ein mit diesem verbundenes Rohr 82, das eine Tellersonde 83 aufnimmt, sowie einen Unterdruckanschluß 84 auf. Zumindest das zuletzt gestanzte, in der Ebene der Stanzmesserschneide 19 positionierte Etikett 80 legt sich an die angeführte, an Unterdruck liegende, ebene Tellersonde 83 an und kann so mittels des Etikettenabnehmers 79 entnommen werden, um das Etikett 80 anschließend, außerhalb der Stanzvorrichtung auf Qualität zu überprüfen.

Figur 22 veranschaulicht, dass im Bereich des Stanzmessers zwei Blasdüsen 28 angeordnet sind, die von oben auf das Stanzmesser 18 gerichtet sind, somit im wesentlich senkrecht zur Vorschubrichtung des Stapels 8. Das Stanzmesser 18 weist außen, auf der der Blasdüsen 28 zugewandten Seite ein Trennmesser 85 zum Durchtrennen des beim Stanzen anfallenden

ringförmigen Stanzabfalls 86 auf. Die Blasdüsen sind insbesondere in Lage und Richtung einstellbar.

Die Figuren 23 bis 26 veranschaulichen Einzelheiten im Einschubbereich des zu stanzenden Stapels 8. Dieser ruht auf der infolge der geneigten Anordnung der Stanzvorrichtung 9 geneigt positionierten Lagerplatte 75 und stützt sich seitlich an der Hauptplatte 10 ab. Relativ zur Lagerplatte 75 sind ein Anschlagelement 88 sowie das Einschiebeelement 21 zustellbar bzw. verfahrbar gelagert. Das Einschiebeelement 21 ist dabei gegen einen Anschlag 89 verfahrbar. Es ist sowohl eine Mittenverstellung 90 als auch eine hiervon unabhängige Formateinstellung 91 für das Anschlagelement 88 und den Anschlag 89 vorgesehen. Die Formateinstellung erfolgt mittels in einem Lagerelement 92 axial festgelegter, mit gegensinnigem Gewinde versehener Schrauben 93, die das Anschlagelement 88 und den Anschlag 89 aufnehmen und mittels eines Sandrades 93 verstellbar sind. Die Mittenverstellung von Anschlagelement 88 und Anschlag 89 erfolgt über das Lagerelement 92, in das eine Schraube 95 eingeschraubt ist, die mit einem Achsansatz 96 verbunden ist, der axial festgelegt in einem mit der Platte 75 verbundenen Ansatz 97 drehbar gelagert ist. Die Schrauben 93 sind gleichfalls mit einem Ansatz 98 verbunden, der im Ansatz 97 axial festgelegt aber drehbar gelagert ist.

Der Zahnriemen 27 nimmt über ein pneumatisches Federelement 99 das Einschiebeelement 21 auf, das im Sinne des in der Figur 23 gezeigten Doppelpfeiles hin und her verfahrbar ist. Die eingeschobene Stellung des Einschiebeelementes 21 ist in dieser Figur mit durchgezogenen Linien verdeutlicht, während die doppelt strichpunktierte Linie eine teilweise eingeschobene Stellung veranschaulicht. In der eingeschobenen Stellung des Einschiebeelement 21 kontaktiert dieses den Anschlag 98, der damit dessen Schubweg begrenzt. Das pneumatische Federelement 99 dient der Entlastung des Antriebes für den Zahnriemen 27 beim Anfahren des Anschlages 89 oder für den Fall, dass durch manuelle Verstellung, insbesondere manuelle Vergrößerung des Formates über die Formateinstellung 91 der Anschlag 89 das Einschiebeelement 21 entgegen der Einschieberichtung bewegt.

Die Figur 23 veranschaulicht, dass der Stanzstempel 7 mit Nuten 100 versehen ist, die sich nicht nur in der Ebene des Zeichnungsblattes, sondern auch senkrecht hierzu erstreckt und der Aufnahme der Einschiebefinger 22 des Einschiebeelementes 21, der Finger 101 des Anschlagelementes 88 sowie eines Fingers 102 eines Niederhalters 24 dienen, die entsprechend der gewählten Formateinstellung mehr oder weniger tief in die Nuten 100 des Stanzstempels 7 eintauchen.

Figur 24 verdeutlicht, dass mit dem Anschlagelement 88, dem Anschlag 89 und dem Niederhalter 24 Abdeckplatten 103 verbunden sind, die parallel zur Blattebene des Stapels 8 orientiert sind. Diese geben, entsprechend dem mittels des Anschlagelementes 88, dem Einschiebeelement 21 und dem Niederhalter 24 vorgegebenen Stapelformat nur einen Stapelbereich frei, der geringfügig größer ist als der Querschnitt des Stapels 8 senkrecht zur Stanzrichtung betrachtet.

Die Figuren 25 und 26 zeigen, dass mit dem Niederhalter 24 ein auskragender, vom Anschlagelement 88 weg gerichteter Arm 104 verbunden ist, der im Bereich seines freien Endes einen Sensor 105 aufweist, der neben dem Bewegungsweg des Einschiebeelementes 21 angeordnet ist und entsprechend der veränderlichen Höheneinstellung des Niederhalters 24 ein Abstandsmaß zur Oberfläche 20 der Platte 75 abtastet. Dieses Abstandsmaß ist geringfügig geringer als das Abstandsmaß der der Fläche zugewandten Stirnfläche 106 des Niederhalterfingers 102. Dies bedeutet, dass dann, wenn der Sensor 105 keinen Stapel 8, der eingeschoben wird, ermittelt, sichergestellt ist, dass dieser Stapel 8 nicht mit dem Niederhalterfinger 102 kollidiert. Wird bei eingestelltem Niederhalterfinger 102 und somit automatisch eingestelltem Sensor 105 allerdings ein zu großformatiger Stapel 8 oder, wie es in den Figuren 25 und 26 veranschaulicht ist, ein gekippter Stapel 8' vom Einschiebeelement 21 eingeschoben, erfaßt der Sensor 105 diesen überstehenden Bereich des Stapels und steuert die Stanzvorrichtung dahingehend an, dass zumindest das Einschieben des Stapels 8 unterbrochen oder die Maschine gänzlich gestoppt wird. Damit aber das Vorbeifahren der Einschiebefinger 22 am Sensor 105 nicht im Sinne einer Störung erkannt wird, ist zusätzlich ein weiterer Sensor 107 vorgesehen, der beim Erkennen eines Ansatzes 108 des Einschiebeelementes 21, bei bis dahin nicht aktiviertem Sensor 105, diesen deaktiviert. Der Niederhalterfinger 102 ist mittels eines pneumatischen Stellelementes 109 im Sinne des in Figur 26 gezeigten Doppelpfeiles verstellbar, um so die Formateinstellung zu bewirken.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Stanzen eines Stapels, der aus blättrigem Gut gebildet ist, insbesondere von Etiketten, wobei durch eine Relativbewegung eines Stanzstapels und eines hohlzylindrischen Stanzmessers der Stapel in das Stanzmesser hineingestoßen wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass ein Rahmen (16) mit in diesem gelagerten, relativ zum Rahmen (16) verstellbaren und feststellbaren Spannelementen (17) zum Fixieren des Stanzmessers (18) vorgesehen ist, sowie ein im Rahmen (16) gelagertes Einstellelement (70, 72) vorgesehen ist, zur fluchtenden Ausrichtung mit mindestens einer Ausrichtkante des Einstellelementes (70, 72) mit einem Messerschneidenabschnitt (69) des Stanzmessers (18) vor dem Fixieren der eingestellten Spannelemente (17).
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die mindestens eine Ausrichtkante des Einstellelementes (70, 72) bezüglich einer vorlaufenden Messerschneidenkante (19) des Stanzmessers (18) fluchtend ausgerichtet wird.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Einstellelement als Einstellineal (70) ausgebildet ist und die Ausrichtung an der einen Ausrichtkante (86) des Einstellineales (70) erfolgt.
4. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Ausrichtkante (86) des Lineals (70) parallel zu einer Rahmenseite (68) positioniert wird, im Bereich derer der Rahmen (16) in einer Stanzkopfplatte (12) der Vorrichtung gelagert wird.
5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Einstellineal (70), bezogen auf die vorlaufende Messerschneidenkante (19) des Stanzmessers (18), hinter dem Stanzmesser (18) angeordnet wird.
6. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Einstellelement als parallel zur umlaufenden Messerschneidenkante (19) des Stanzmessers (18) angeordnete Einstellfolie (72) ausgebildet ist, die mit einer dem Öffnungsquerschnitt des Stanzmessers im Bereich der Messerschneidenkante (19) entsprechenden Öffnung (74) versehen ist.

7. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Einstellfolie (72), bezogen auf die vorlaufende Messerschneidenkante (19) des Stanzmessers (18), vor dem Stanzmesser (18) angeordnet ist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Einstellfolie (72) in einem Gestell (73) gehalten ist, das mit dem Rahmen (16) verbindbar ist.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Rahmen (16) ein geschlossenes Rahmenteil (40, 41) und mindestens einen Spannbalken (53) aufweist, der im Rahmenteil (40, 41) relativ verschieblich und im Rahmenteil (40, 41) festlegbar ist, wobei das Stanzmesser (18) im Spannbalken (53) und dem Rahmenteil (40, 41) in einem Abschnitt des Rahmensteils (40, 41), der parallel zum Spannbalken (53) angeordnet ist, gehalten ist.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Rahmen (16) ein Rahmenteil (40, 41) und einen ersten Spannbalken (53) aufweist, der im Rahmenteil (40, 41) verschieblich und festlegbar ist, wobei das Stanzmesser (18) im ersten Spannbalken (53) und dem Rahmenteil (40, 41), in einem Abstand (41) des Rahmensteils (40, 41), der parallel zum ersten Spannbalken (53) angeordnet ist, gehalten ist und parallel zum ersten Spannbalken (53) ein zweiter Spannbalken (54) angeordnet ist, der im Rahmenteil (40, 41) verschieblich und festlegbar ist, sowie Spannmittel (58) zum Verspannen von erstem und zweitem Spannbalken (53, 54) vorgesehen sind, derart, dass der erste Spannbalken (53) gegen das Stanzmesser (18) verspannbar ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Rahmenteil (40, 41) in sich geschlossen ausgebildet ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass der erste und/oder zweite Spannbalken (53, 54) form- oder reibschlüssig mit dem Rahmenteil (40, 41) verbindbar ist.

13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Spannelemente (17) zum Fixieren des Stanzmessers (18) als Spannpratzen (44) ausgebildet sind.
14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Stanzmesser (18) einstellbar im Rahmen (16) gehalten ist, der senkrecht zur Relativverfahrrichtung (K) von Stanzstempel (7) und Stanzmesser (18) in eine Aufnahmeeinrichtung (13) einschiebbar und in zentrierter Position fixierbar ist, wobei die Aufnahmeeinrichtung (13) in einer Stanzkopfplatte (12) relativ verstellbar zu dieser gelagert ist.
15. Vorrichtung nach Anspruch 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Aufnahmeeinrichtung (13) zwei parallel angeordnete Leisten (14, 15) aufweist, zwischen die der Rahmen (16) einschiebbar ist.
16. Vorrichtung nach Anspruch 14 oder 15, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Rahmen (16) in einer Ebene parallel zur Stanzkopfplatte (12) verschiebbar ist, insbesondere in zwei im wesentlichen senkrecht zueinander angeordneten Hauptachsrichtungen verstellbar sowie in der Ebene schwenkbar ist.
17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 14 bis 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Rahmen (16) im wesentlichen in einer Hauptachsrichtung eine Nut (42) aufweist, in die ein im wesentlichen in der anderen Hauptachsrichtung verfahrbarer Zentrierbolzen (37) einsetzbar ist, der insbesondere in der Stanzkopfplatte (12) gelagert ist.

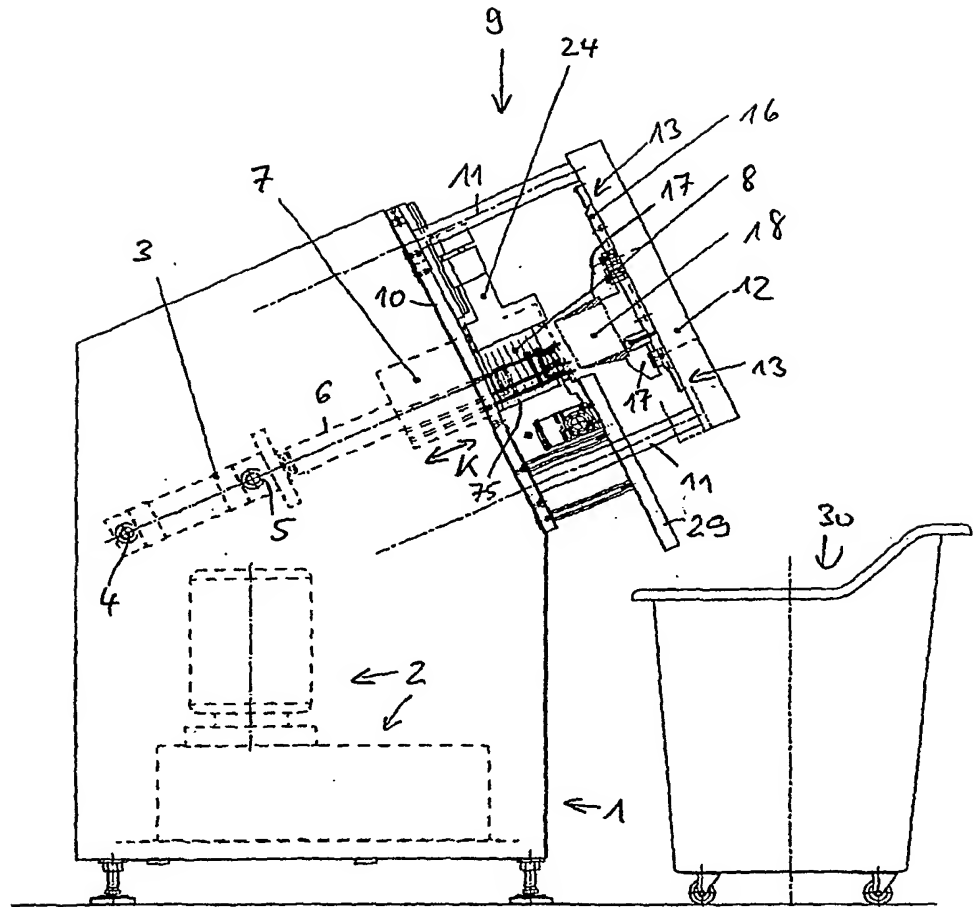


FIG. 1

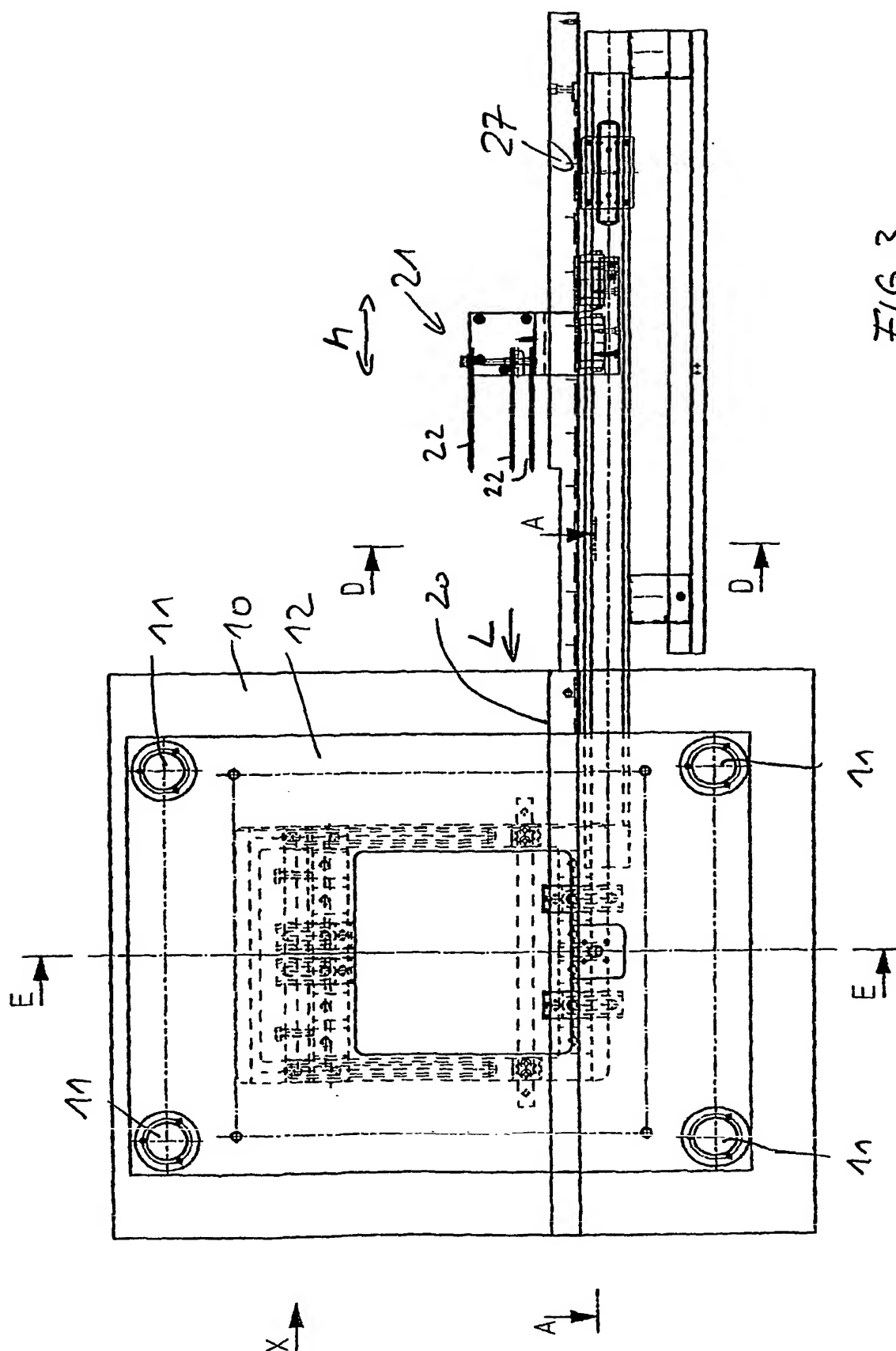


FIG. 3

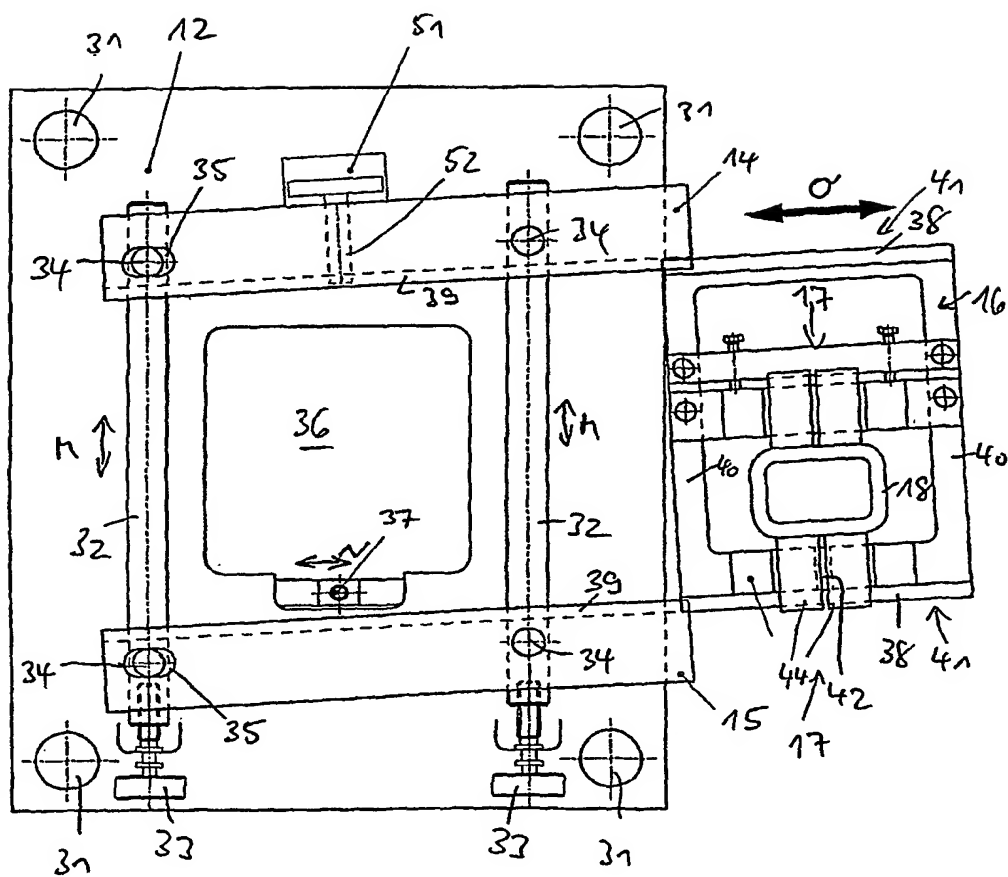
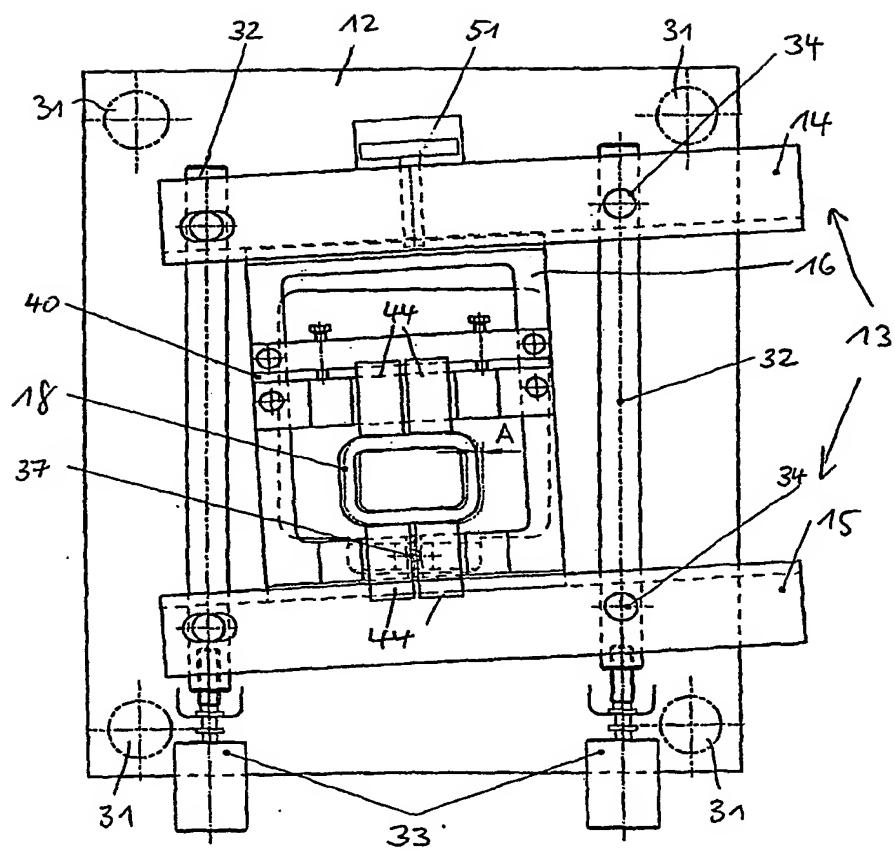
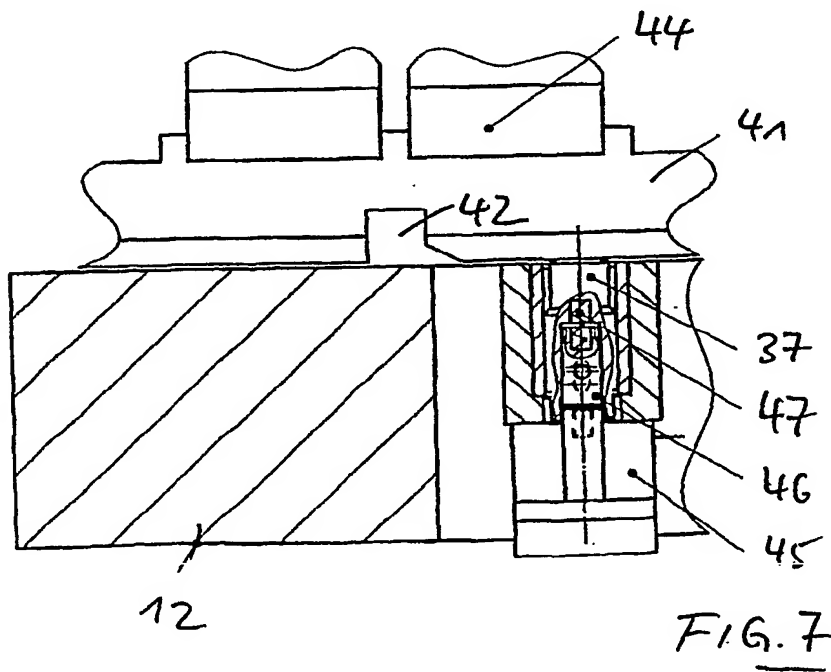
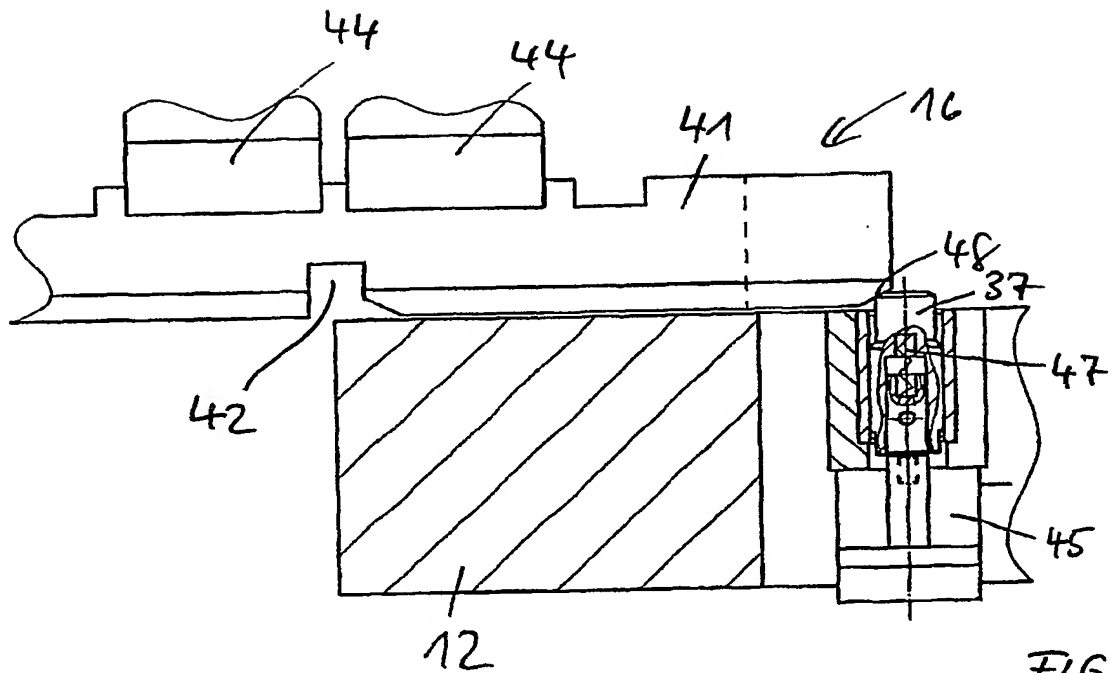


FIG. 4

FIG. 5



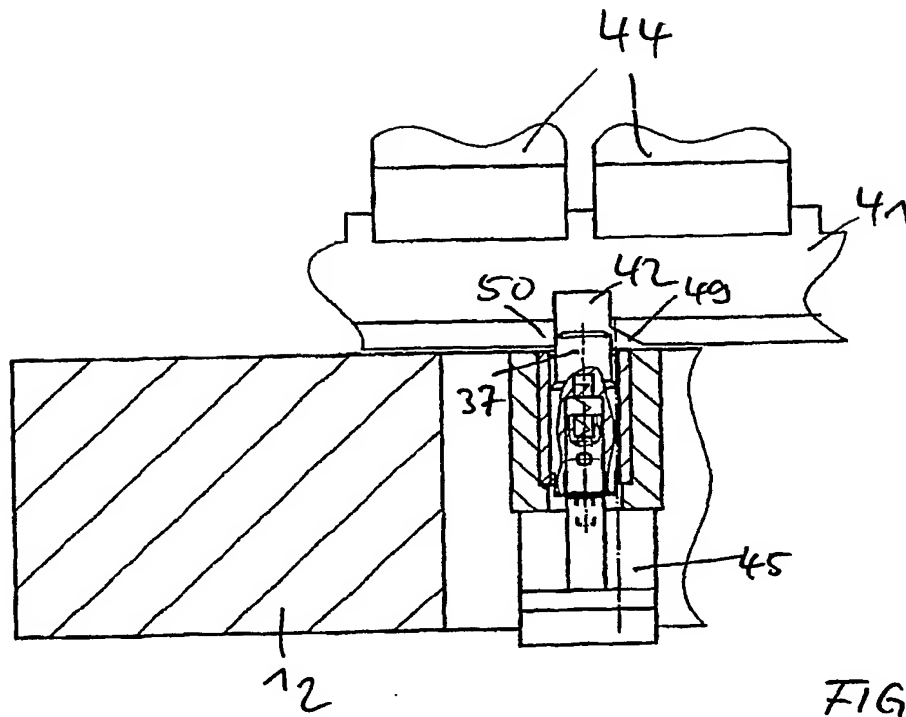


FIG. 8

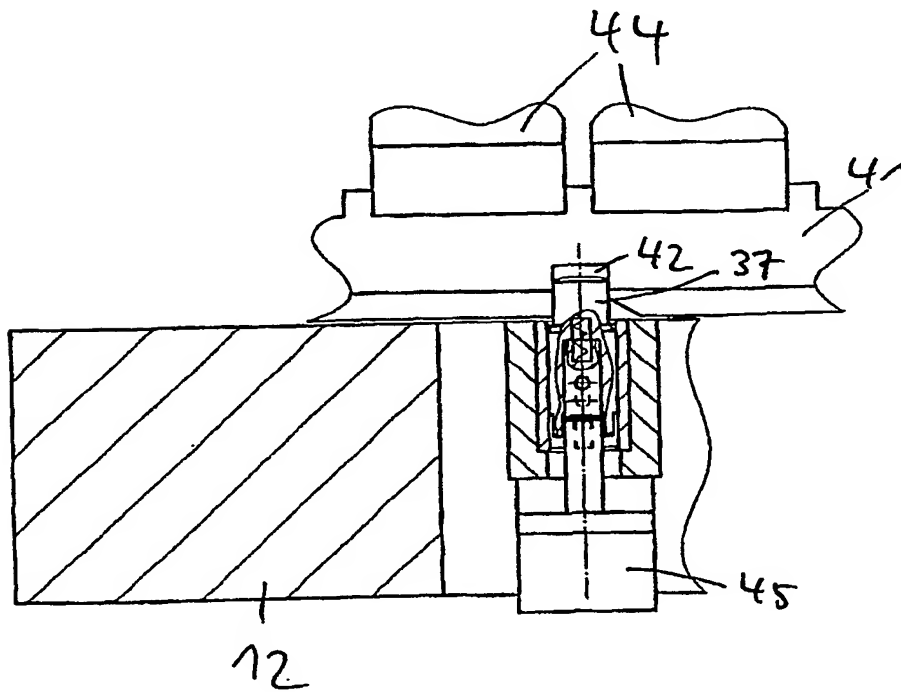


FIG. 9

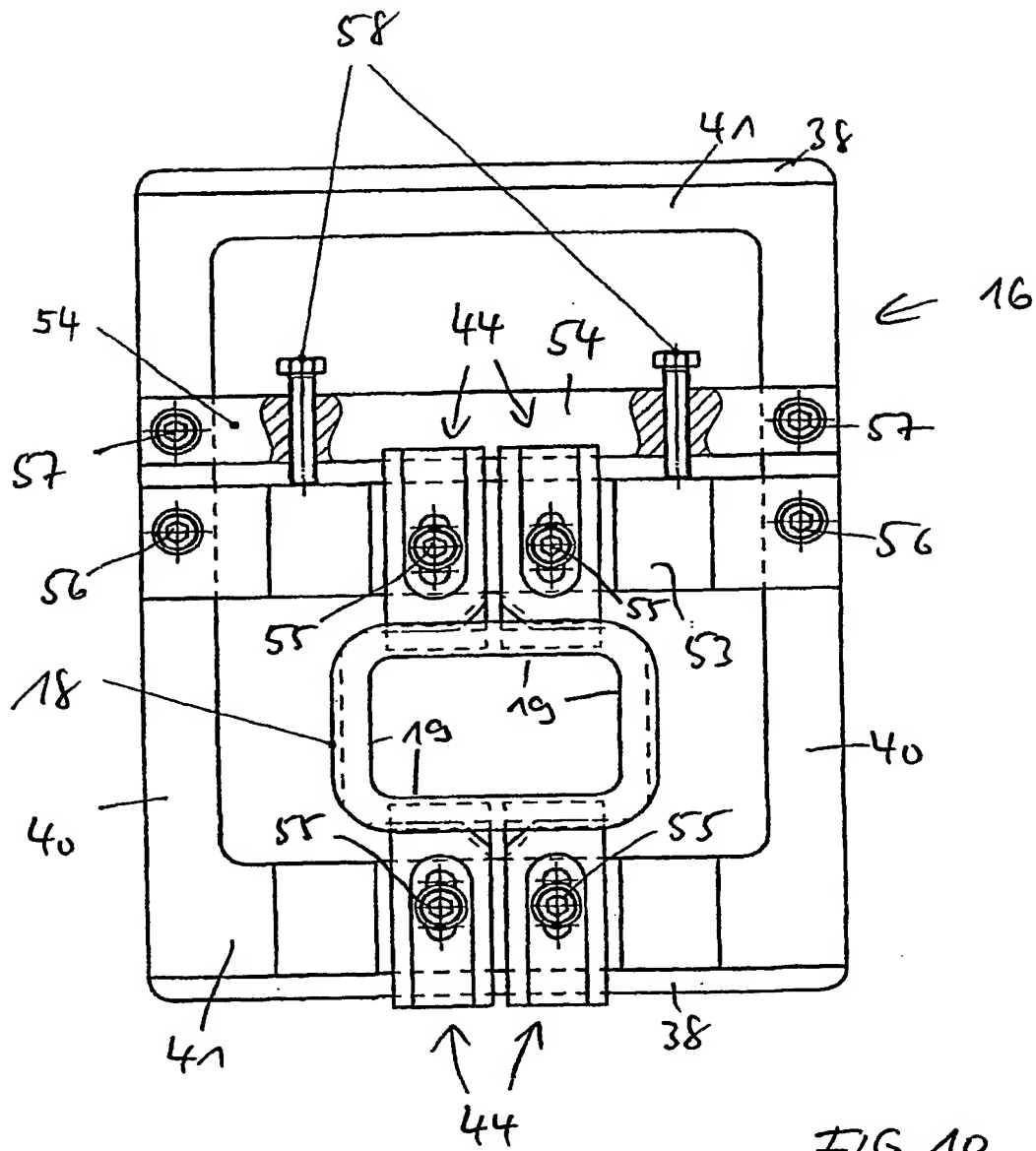


FIG. 10

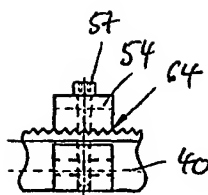


FIG. 13

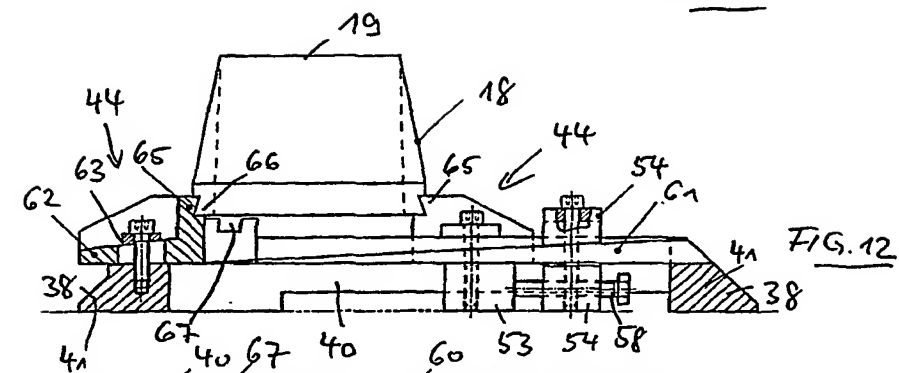


FIG. 12

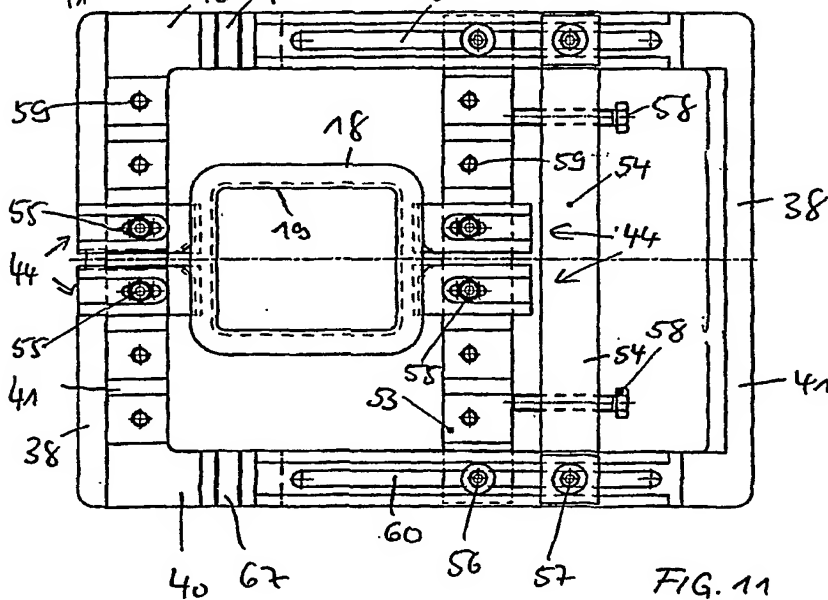
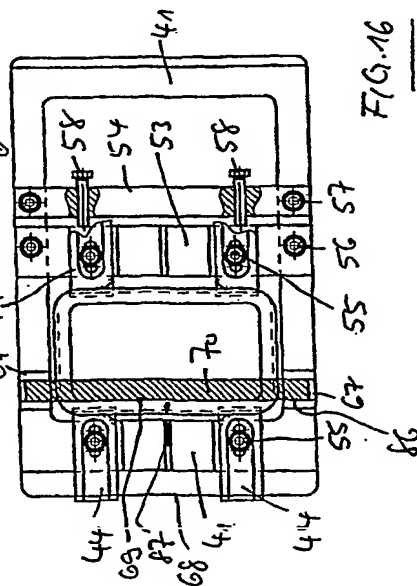
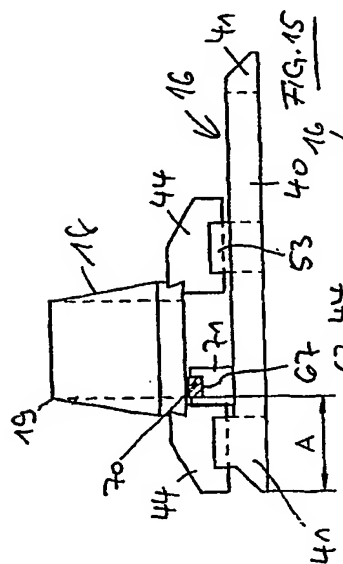
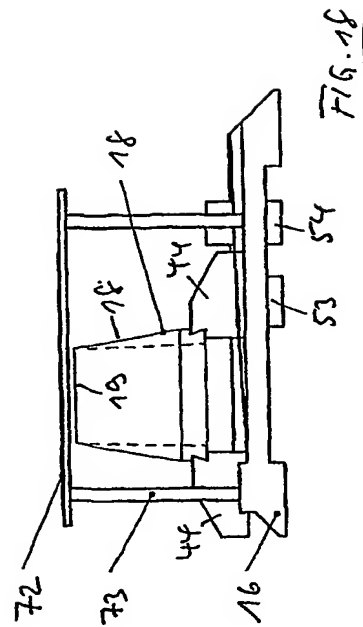
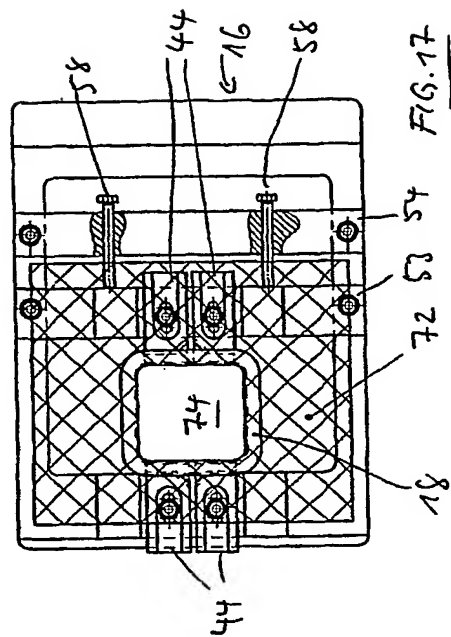


FIG. 11



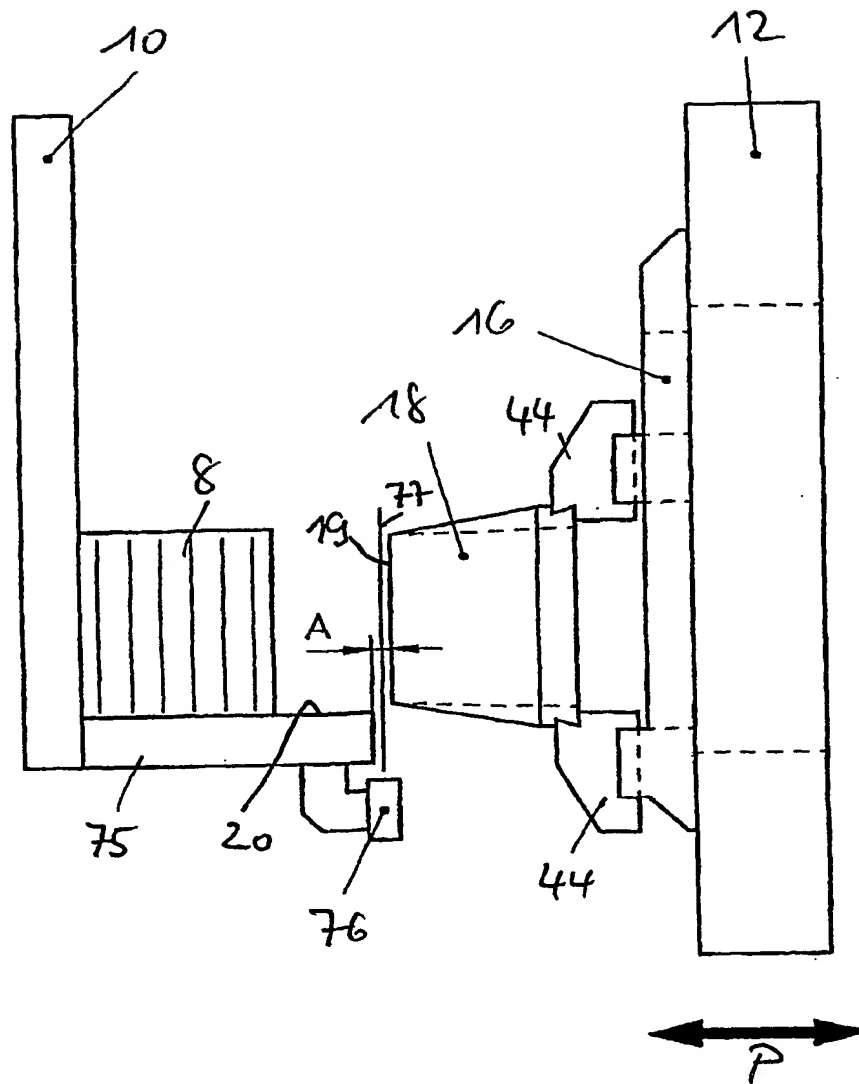


FIG. 19

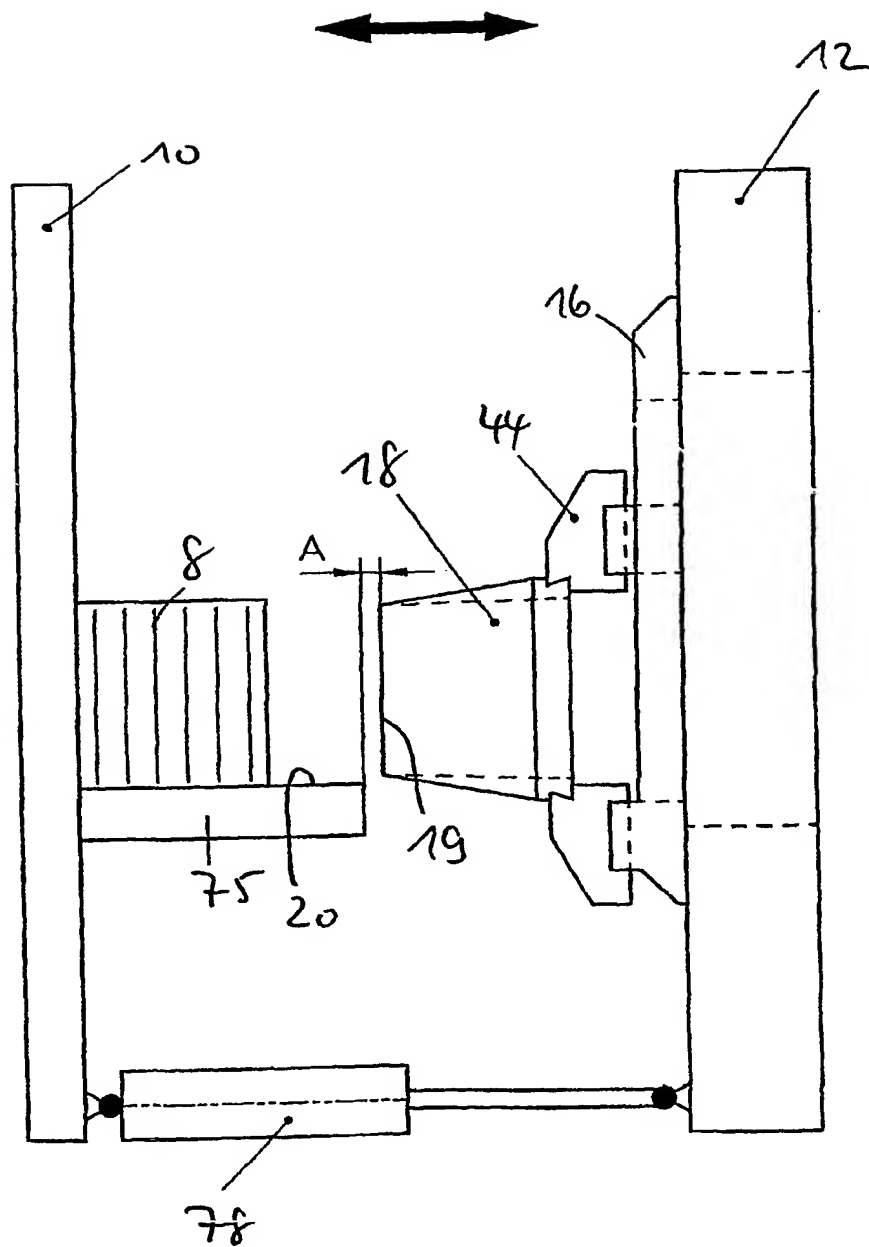


FIG. 20

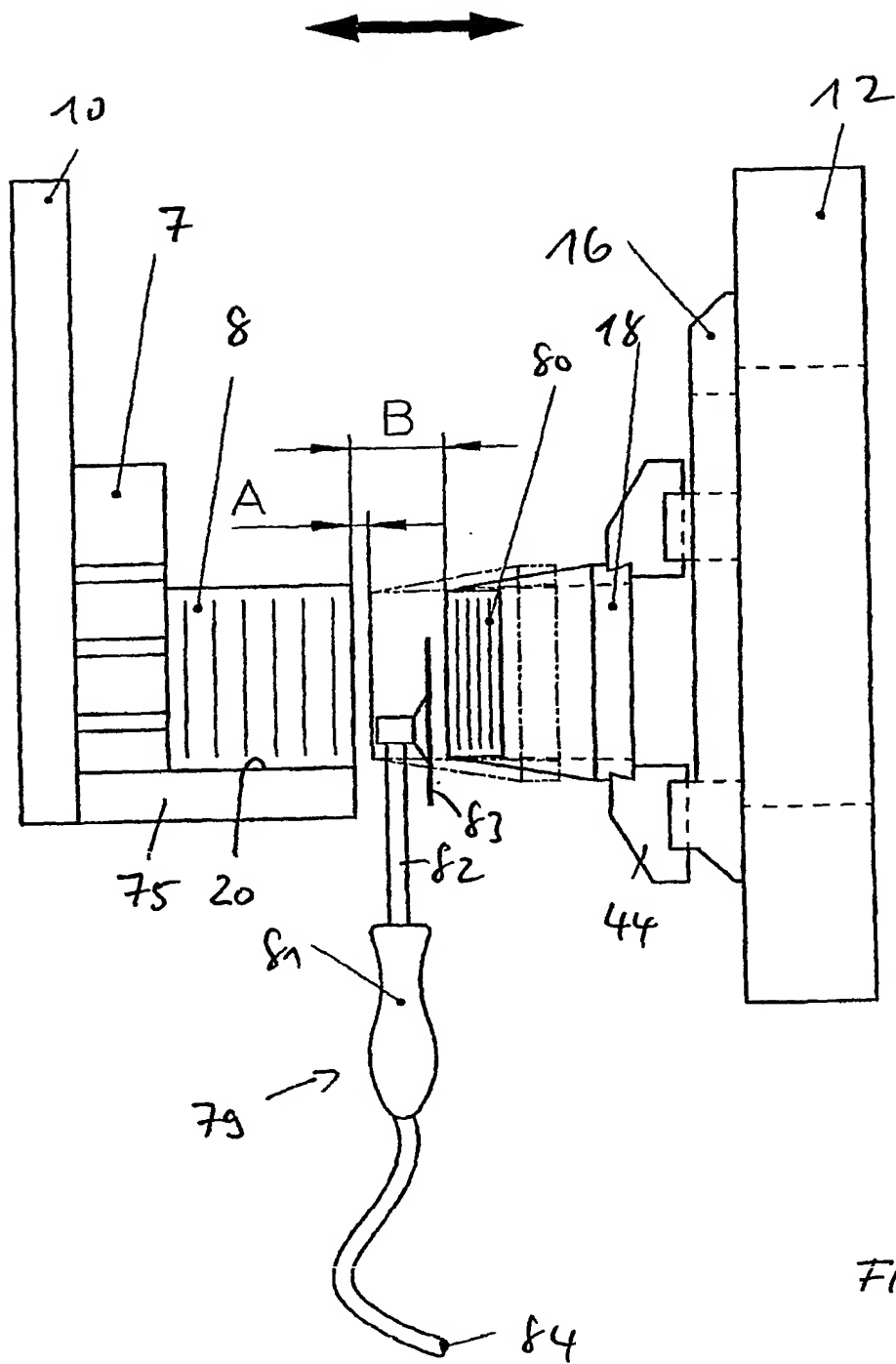
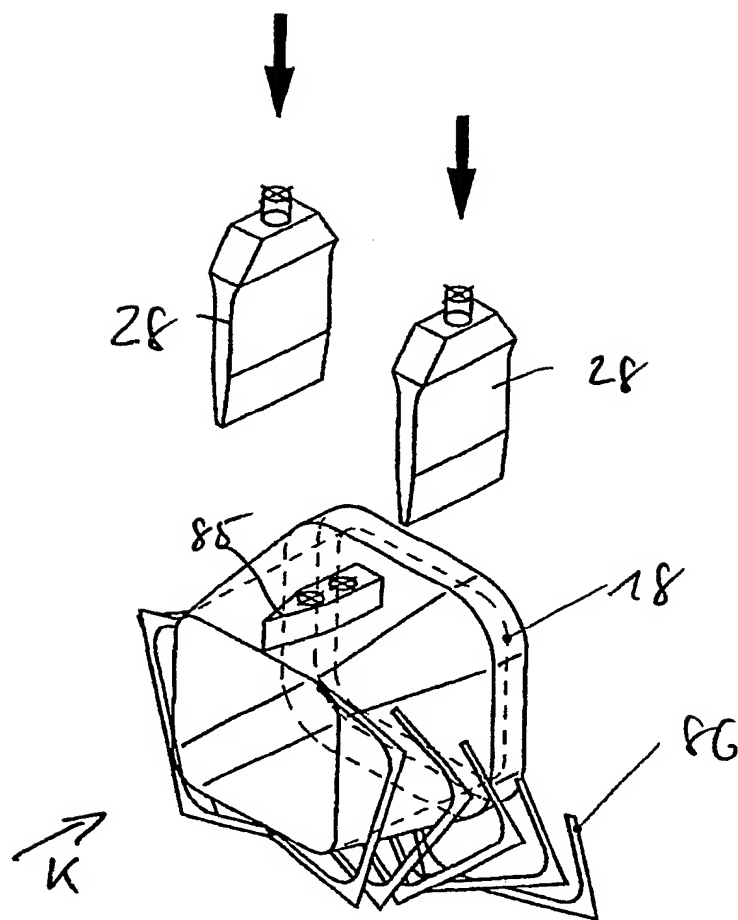


FIG. 21

FIG. 22

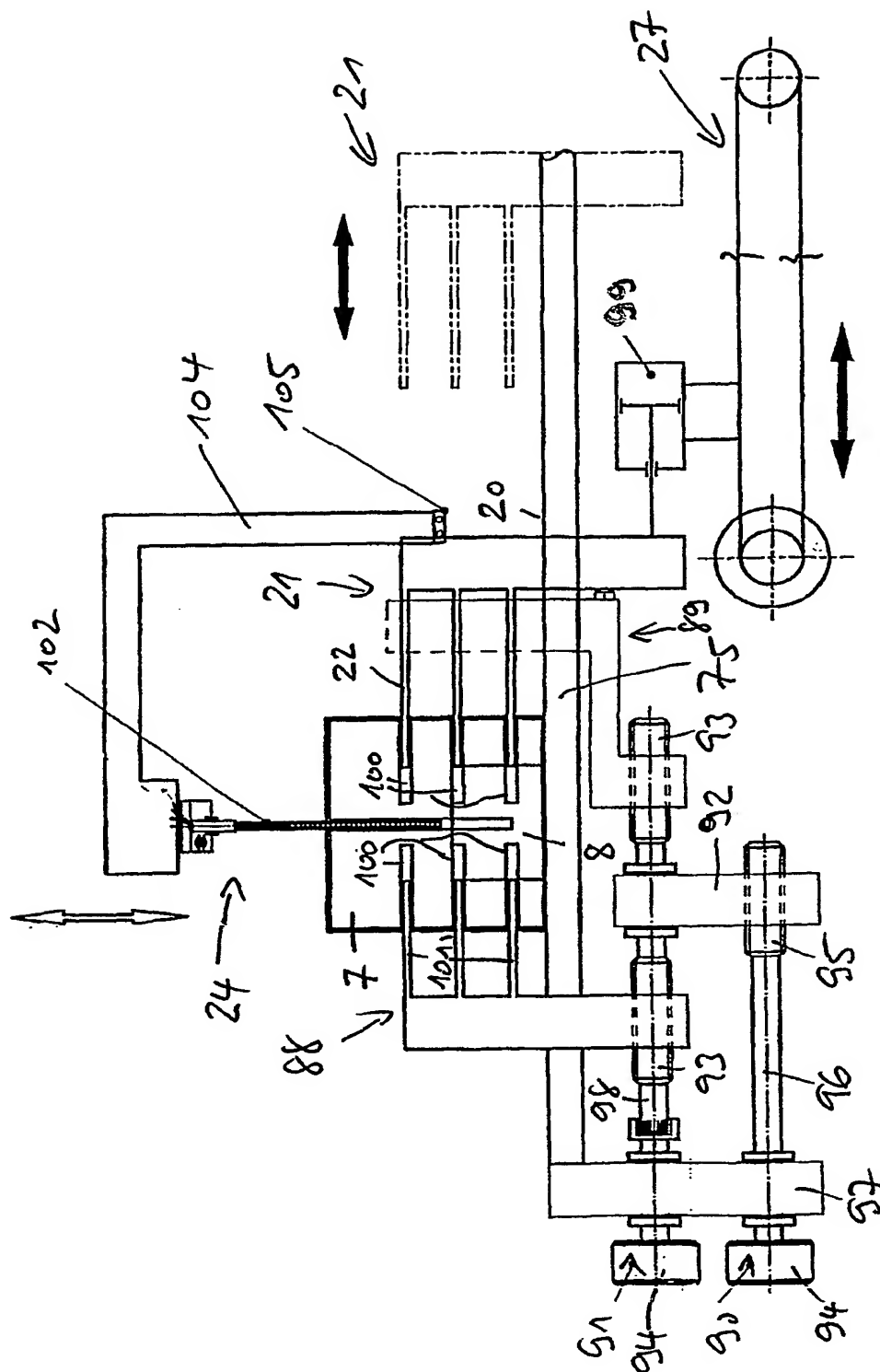
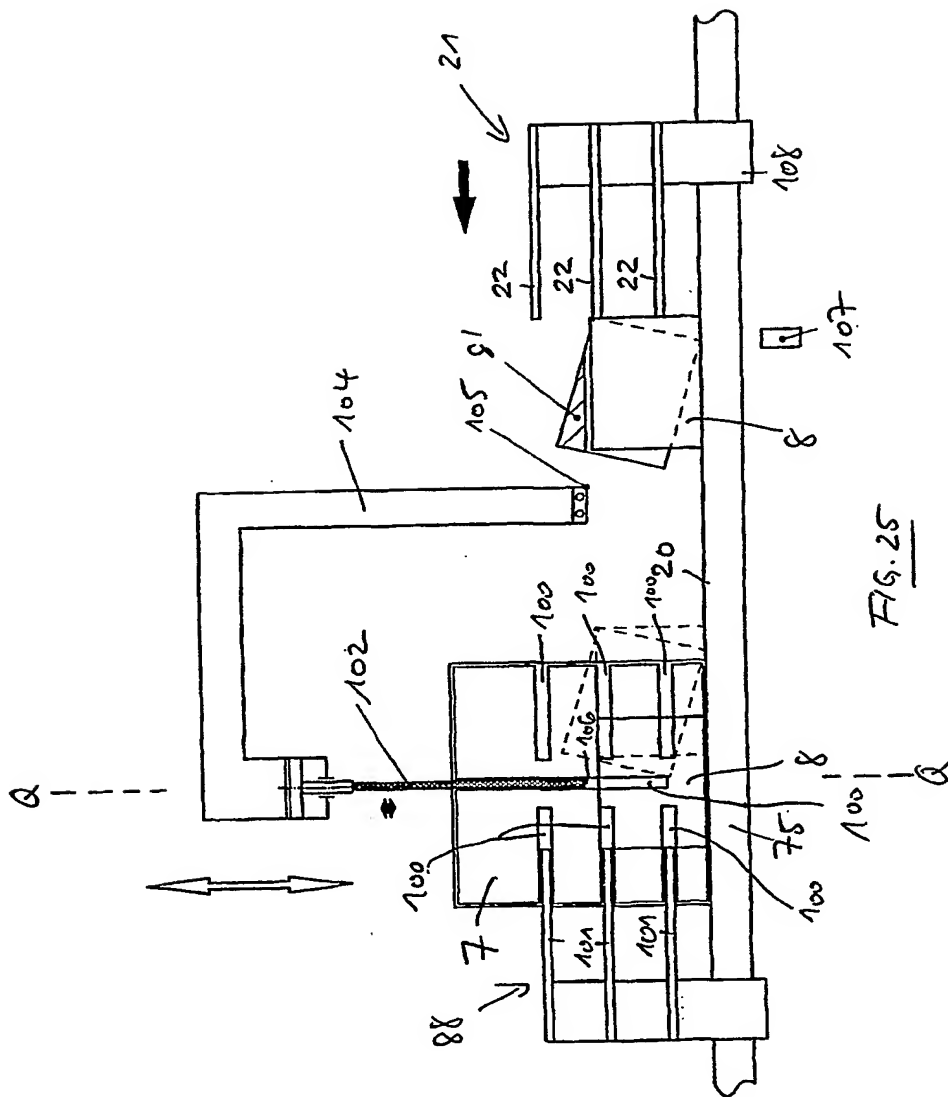
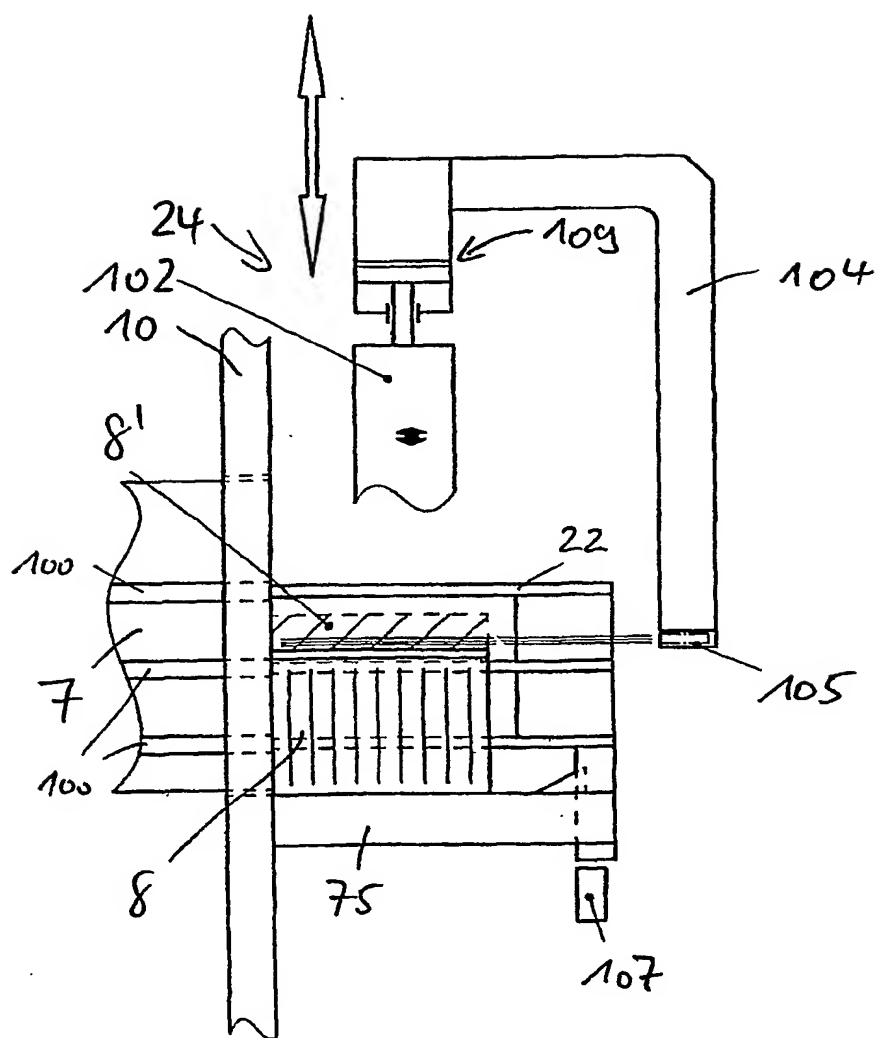


FIG. 23



FIG. 26

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.

EP 01/05524

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 IPC 7 B26F1/40 B26F1/26

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B26F B26D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	CH 540 749 A (PRINTING MACHINERY COMPANY) 31 August 1973 (1973-08-31) column 1, line 66 - column 2, line 47; figure 2	1, 14, 16
A	US 3 479 914 A (BUSCH GERHARD) 25 November 1969 (1969-11-25) column 1, line 45 - line 67; figure 1	1, 14, 16
A	US 2 288 304 A (SCHLATTNER ALBERT B) 30 June 1942 (1942-06-30) figure 17	1
A	WO 96 12593 A (BLUMER MASCHBAU AG ; BRUEHWILER MICHEL G (US)) 2 May 1996 (1996-05-02) cited in the application	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *Z* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

25 October 2001

Date of mailing of the international search report

06/11/2001

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Rabolini, M

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP 01/05524

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 2 483 735 A (NOELL ELMER F) 4 October 1949 (1949-10-04) column 4, line 29 - line 30 ---	
A	US 2 495 659 A (NOELL ELMER F) 24 January 1950 (1950-01-24) column 6, line 38 - line 41 ---	
A	US 2 220 056 A (CURTIS JR EDMA H ET AL) 29 October 1940 (1940-10-29) page 3, column 2, line 30 - line 34 ---	
A	DE 40 13 071 A (GERHARD BUSCH GMBH GRAPHISCHE) 13 June 1991 (1991-06-13) -----	

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

EP 01/05524

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
CH 540749	A	31-08-1973	CA 927274 A1	29-05-1973
			DE 2107578 A1	05-01-1972
			FR 2083207 A5	10-12-1971
			GB 1318825 A	31-05-1973
			US 3741057 A	26-06-1973
US 3479914	A	25-11-1969	JP 51025636 B	02-08-1976
US 2288304	A	30-06-1942	NONE	
WO 9612593	A	02-05-1996	CH 689275 A5	29-01-1999
			CA 2179069 A1	02-05-1996
			WO 9612593 A1	02-05-1996
			DE 59509382 D1	09-08-2001
			EP 0735938 A1	09-10-1996
			US 5768963 A	23-06-1998
US 2483735	A	04-10-1949	NONE	
US 2495659	A	24-01-1950	NONE	
US 2220056	A	29-10-1940	NONE	
DE 4013071	A	13-06-1991	DE 4013071 A1	13-06-1991

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Int. nationales Aktenzeichen

EP 01/05524

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B26F1/40 B26D7/26

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B26F B26D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	CH 540 749 A (PRINTING MACHINERY COMPANY) 31. August 1973 (1973-08-31) Spalte 1, Zeile 66 - Spalte 2, Zeile 47; Abbildung 2 ---	1, 14, 16
A	US 3 479 914 A (BUSCH GERHARD) 25. November 1969 (1969-11-25) Spalte 1, Zeile 45 - Zeile 67; Abbildung 1 ---	1, 14, 16
A	US 2 288 304 A (SCHLATTNER ALBERT B) 30. Juni 1942 (1942-06-30) Abbildung 17 ---	1
A	WO 96 12593 A (BLUMER MASCHBAU AG ; BRUEHWILER MICHEL G (US)) 2. Mai 1996 (1996-05-02) in der Anmeldung erwähnt ---	
	--- -/-	

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

25. Oktober 2001

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

06/11/2001

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Rabolini, M

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 2 483 735 A (NOELL ELMER F) 4. Oktober 1949 (1949-10-04) Spalte 4, Zeile 29 - Zeile 30 ---	
A	US 2 495 659 A (NOELL ELMER F) 24. Januar 1950 (1950-01-24) Spalte 6, Zeile 38 - Zeile 41 ---	
A	US 2 220 056 A (CURTIS JR EDMA H ET AL) 29. Oktober 1940 (1940-10-29) Seite 3, Spalte 2, Zeile 30 - Zeile 34 ---	
A	DE 40 13 071 A (GERHARD BUSCH GMBH GRAPHISCHE) 13. Juni 1991 (1991-06-13) -----	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichung

die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

EP 01/05524

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
CH 540749	A	31-08-1973	CA 927274 A1	29-05-1973
			DE 2107578 A1	05-01-1972
			FR 2083207 A5	10-12-1971
			GB 1318825 A	31-05-1973
			US 3741057 A	26-06-1973
US 3479914	A	25-11-1969	JP 51025636 B	02-08-1976
US 2288304	A	30-06-1942	KEINE	
WO 9612593	A	02-05-1996	CH 689275 A5	29-01-1999
			CA 2179069 A1	02-05-1996
			WO 9612593 A1	02-05-1996
			DE 59509382 D1	09-08-2001
			EP 0735938 A1	09-10-1996
			US 5768963 A	23-06-1998
US 2483735	A	04-10-1949	KEINE	
US 2495659	A	24-01-1950	KEINE	
US 2220056	A	29-10-1940	KEINE	
DE 4013071	A	13-06-1991	DE 4013071 A1	13-06-1991



1
2
3

4
5
6